PFAFF® Industrial

POWERLine

2571 ME PREMIUM
2574 ME PREMIUM

MANUALE DI ISTRUZIONI

2591 ME PREMIUM

Questo manuale istruzioni è valido per macchine con versione software a partire dalla versione software **0389/001** e numero di serie **2 766 760.**

296-12-19 130/005
Betriebsanleitung ital. 02.11

Il presente manuale è valido per tutti i modelli e le sottoclassi indicati nel **Capitolo 3 Specifiche tecniche**.

È possibile effettuare gratuitamente il download delle istruzioni di regolazione della macchina all'indirizzo **www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads**. In alternativa al download è possibile ordinare le Istruzioni di regolazione in forma cartacea con il N. ordine **296-12-19 129/005.**

PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord
D-67661 Kaiserslautern

Contenuto .... Pagina

Contenuto .... Pagina

Contenuto .... Pagina

1 Sicurezza

1.01 Direttive

La macchina è stata costruita in base alle norme europee riportate nella dichiarazione di conformità e/o nella dichiarazione del fabbricante.
In aggiunta alle presenti istruzioni, osservare anche le disposizioni e norme di legge generali ed altre (anche quelle del paese in cui viene installata la macchina) e le disposizioni vigenti in materia di difesa ambientale! Osservare sempre le disposizioni nazionali vigenti dell'ente antinfortuni o di altre autorità di controllo!

1.02 Norme generali di sicurezza

- Usare la macchina solo dopo aver preso visione delle relative istruzioni; la macchina dovrà essere usata solo da operatori appositamente addestrati!
- Prima della messa in funzione, leggere attentamente anche le norme di sicurezza e il manuale di istruzioni del costruttore del motore!
- Osservare le avvertenze e i segnali di pericolo apportati sulla macchina stessa!
- Usare la macchina solo conformemente alla sua destinazione e sempre con i relativi dispositivi di sicurezza, tenendo conto di tutte norme di sicurezza pertinenti.
- Per la sostituzione di pezzi della macchina (come ad es. ago, piedino, placca d'ago e spolina), l'infilatura, l'abbandono del posto di lavoro e gli interventi di manutenzione, disinserire la macchina staccando la spina dalla presa di corrente o azionando l'interruttore generale!
- I lavori di manutenzione ordinaria giornaliera devono essere eseguiti esclusivamente da personale appositamente addestrato!
- Riparazioni e lavori di manutenzione straordinaria devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato o appositamente addestrato!
- Gli interventi su apparecchi elettrici devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato!
- Non eseguire lavori su componenti ed apparecchiature sotto tensione!
- Per le eccezioni si rimanda alle norme EN 50110.
- Per modifiche o rimaneggiamenti della macchina, osservare assolutamente tutte le norme di sicurezza pertinenti!
- Per riparazioni utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio da noi autorizzati! Facciamo presente esplicitamente che ricambi ed accessori non di nostra consegna non sono stati da noi né testati né autorizzati.
  Il montaggio e(o l'uso di tali prodotti può quindi eventualmente modificare negativamente le caratteristiche costruttive di fabbrica della macchina. Non rispondiamo di danni causati dall'uso di pezzi non originali.

1.03 Simboli di sicurezza

Zona pericolosa!
Avvertenze da tenere presente attentamente.

Pericolo di lesioni per operatori e personale qualificato!

Attenzione!
È obbligatorio l'uso dei mezzi di protezione antinfortunistica in dotazione alla macchina! Prima di effettuare l'infilatura, la sostituzione della spola o dell'ago o interventi di pulizia ecc., spegnere sempre l'interruttore principale!

1.04 Raccomandazioni per l'utente

- Le presenti istruzioni sono parte integrante della macchina e devono essere tenute in qualsiasi momento a portata di mano dall'operatore. Leggere le istruzioni prima di mettere in funzione per la prima volta la macchina.
- Istruire gli operatori ed il personale qualificato sui dispositivi di sicurezza della macchina e su metodi di lavoro sicuri!
- L'utente è tenuto a mantenere la macchina in perfetto stato.
- L'utente è tenuto a controllare che i dispositivi di sicurezza non vengano smontati o disattivati.
- L'utente è tenuto ad assicurarsi che la macchina venga usata esclusivamente da personale autorizzato.

Per ulteriori informazioni si prega di rivolgersi al rivenditore competente.

1.05 Operatori e personale qualificato

1.05.01 Operatori

Gli operatori sono le persone responsabili del montaggio, dell'azionamento e della pulizia della macchina, nonché della riparazione di anomalie derivanti dalle operazioni di cucito.

Gli operatori sono tenuti ad osservare le seguenti norme di comportamento:

- Osservare per tutti i lavori le norme di sicurezza riportate nel manuale di istruzioni!
- Non eseguire alcuna operazione che possa pregiudicare la sicurezza della macchina!
- Indossare indumenti attillati. Evitare di portare gioielli come collane o anelli!
- Accertarsi che solo persone autorizzate si trovino nella zona di pericolo della macchina!
- Avvisare subito l'utente se la sicurezza della macchina, in seguito all'apporto di modifiche, non è più garantita!

1.05.02 Personale qualificato

Il personale qualificato è rappresentato da elettricisti, elettrotecnici ed elettromeccanici, responsabili della lubrificazione, manutenzione, riparazione e messa a punto delle macchine.

Il personale qualificato è tenuto ad osservare le seguenti norme di comportamento:

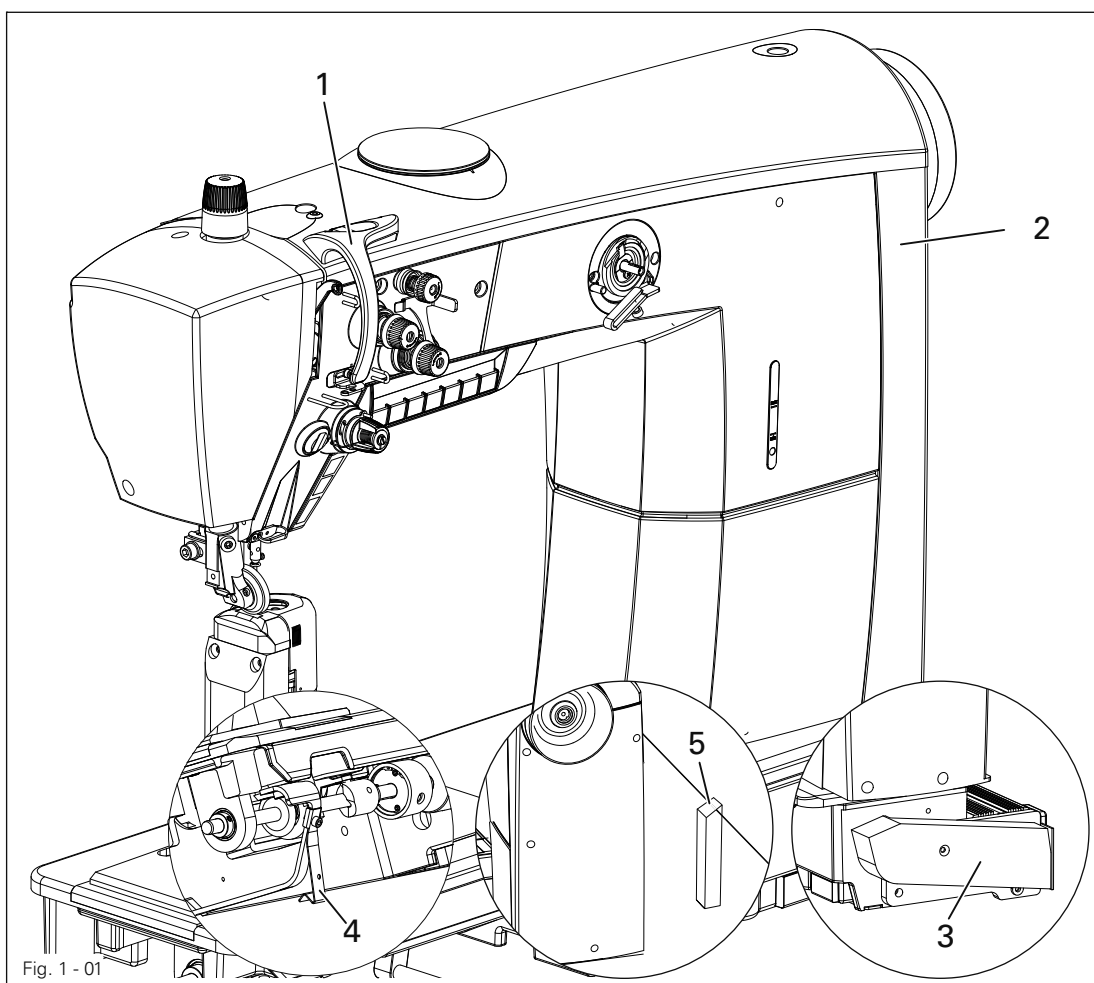
- Osservare per tutti i lavori le norme di sicurezza riportate nel manuale di istruzioni!
- Prima di procedere a interventi di messa a punto e riparazione, spegnere l'interruttore generale ed assicurarsi che la macchina si riaccenda!
- Non eseguire lavori su componenti e dispositivi sotto tensione!
  Per le eccezioni si rimanda alle norme EN 50110.
- Dopo lavori di riparazione o manutenzione, rimettere a posto i ripari e richiudere il vano comandi elettrici!

1.06 Indicazioni di pericolo

Durante il funzionamento tenere sgombro davanti e dietro alla stessa uno spazio di **1 m**, per potervi avere libero accesso in qualunque momento.

Durante la cucitura non avvicinare mai le mani agli aghi!
Pericolo di lesioni dovute all'ago!

Non lasciare oggetti sul tavolo durante le operazioni di regolazione!
Potrebbero incastrarsi o venire scagliati via dalla macchina!
Pericolo di lesioni dovute a oggetti volanti!

Fig. 1 - 01

Non azionare mai la macchina senza la protezione della leva tendifilo **1**!
Pericolo di lesioni dovute al movimento della leva!

Non azionare la macchina senza il copricinghia **2** e **3**! Pericolo di lesioni dovute allo scorrimento della cinghia!

Non azionare la macchina senza fermo antiribaltamento **4**!
Pericolo di contusioni tra parte superiore della macchina e piano del tavolo!

Non far funzionare la macchina senza supporto **5**! Pericolo dovuto alla parte superiore della macchina contenente la testa! La macchina può rovesciarsi mentre viene ribaltata!

2 Utilizzo conforme alla destinazione d'uso

La **PFAFF 2571 ME** e la **PFAFF 2591 ME** sono cucitrici rapide monoago a colonna con ruota per il trasporto in avanti e indietro e piedino a rullo, nonché ago mobile.
PFAFF 2571 ME colonna a sinistra dell'ago.
PFAFF 2591 ME colonna a destra dell'ago.

La **PFAFF 2574 ME** è una cucitrice rapida a colonna a due aghi con ruota per il trasporto avanti e indietro e piedino a rullo.

Le macchine servono per la creazione di cuciture a doppio punto annodato per l'industria della pelle e degli imbottiti.

⚠ Qualsiasi uso non autorizzato dal produttore è considerato un uso improprio!

Il produttore non risponde per danni causati da un uso improprio! Rientra in un utilizzo conforme alla destinazione d'uso anche il rispetto delle istruzioni d'uso, regolazione, manutenzione e riparazione prescritte dal produttore!

3 Dati tecnici *

3.01 PFAFF 2571 ME, 2574 ME, 2591 ME

Tipo di punto: .... 301 (Doppio punto annodato)
Sistema di aghi nella :
2571, 2591 134
2574 .... 134 - 35

Modello: .... A, B, C

Titolo degli aghi in 1/ 100 mm:
Modello A: 70
Modello B: 100
Modello C: 130

Lunghezza del punto max.: .... 5,0 mm

Grossezza s del filo. max. Sintetico:
Modello A: .... 60/3▲
Modello B: .... 40/3▲
Modello C: .... 15/3▲

Passaggio sotto al piedino a rullo: .... 7 mm
Larghezza passaggio: .... 345 mm
Altezza passaggio: .... 290 mm
Altezza della colonna: .... 180 mm

Max. velocità:
PFAFF 2571, 2591 Modello A + B .... 3500 punti/min ◆
PFAFF 2574 Modello A + B .... 2600 punti/min ◆
PFAFF 2574, 2591 Modello C .... 2000 punti/min ◆

Distanza di taglio (-725/..): .... 0,8 - 2,5 mm
Velocità di taglio (-725/..): .... 2800 Schn./min

Rumorosità:
Livello di pressione acustica delle emissioni sul posto di lavoro alla velocità indicata
(Misura della rumorosità secondo DIN 45 635-48-A-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)
modelli A + B a n = 2800 min-1: .... L_{pA} = 80 dB(A) ■
modello C a n = 1600 min-1: .... L_{pA} = 74 dB(A) ■

Alimentazione:
Tensione d'esercizio: .... 230 V ± 10%, 50/60 Hz
Max. potenza assorbita: .... 1,2 kVA
Fusibili: .... 1 x 16 A, lenti
Corrente dispersa: .... ≤ 5 mA**

Peso netto della testa: .... circa 87 kg
Peso lordo della testa: .... circa 97 kg

* Le specifiche sono soggette a variazioni

** Con l'impiego di filtri di rete si ha una corrente dispersa ≤ 5 mA.

◆ In funzione del materiale, della lavorazione e della lunghezza del punto.

▲ o grossezze comparabili di altri tipi di filato

■ K_{pA} = 2,5 dB

3.02 Equipaggiamento della macchina e opzioni

Crochet verticale	●
Dispositivo rasafilo (-900/81), < 13 mm lunghezza del filo restante	●
Sollevamento del piedino premistoffa (-910/..), elettromagnetico	●
Bloccaggio mediante pulsante meccanico	●
Dispositivo di bloccaggio automatico	●
Controllo livello dell'olio nel tubo di livello	●
Pressione del piedino premistoffa, regolabile manualmente	●
Motore DC funzionalità	●
Unità di comando BDF-PicoTop	●
Pulsanti multifunzione integrati nella testa macchina	●
Lampadina LED integrata nella testa di cucitura	●
Dispositivo di spolatura del filo inferiore	●
Tagliaorli -725/.. (solo per 2571 e 2591)	❍

● = Standard, ❍ = Opzione

4 Smaltimento della macchina

- Uno smaltimento regolare della macchina è compito del cliente.
- I materiali utilizzati per la macchina sono acciaio, alluminio, ottone e diverse materie plastiche. L'impianto elettrico è costituito da plastica e rame.
- La macchina deve essere smaltita in conformità alle norme di tutela dell'ambiente vigenti in loco, incaricare eventualmente un'impresa specializzata.

⚠ Accertarsi che le parti a contatto con lubrificante siano smaltite separatamente in conformità alle vigenti disposizioni locali in materia di tutela ambientale!

5 Trasporto, imballaggio e magazzinaggio

5.01 Trasporto all'azienda del cliente

Le macchine sono consegnate completamente imballate.

5.02 Trasporto all'interno dell'azienda del cliente

Il produttore non risponde del trasporto all'interno dell'azienda del cliente e nei singoli luoghi d'impiego. Fare attenzione che le macchine siano trasportate unicamente in posizione verticale.

5.03 Smaltimento dell'imballaggio

L'imballaggio di queste macchine consiste in carta, cartone e VCE. Il cliente è tenuto a smaltire correttamente l'imballaggio.

5.04 Magazzinaggio

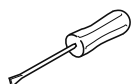
In caso di non utilizzo, la macchina può restare in magazzino fino a **6** mesi. In tal caso deve essere protetta dalla sporcizia e dall'umidità. In caso di magazzinaggio della macchina per un periodo prolungato, proteggere i singoli componenti ed in particolare le loro superfici di scorrimento dalla corrosione, per esempio con un velo d'olio.

6 Legenda dei simboli

Nel presente manuale d'uso i lavori da svolgere o le informazioni importanti sono sottolineati mediante simboli. I simboli utilizzati hanno il seguente significato:

Nota, informazione

Pulizia, cura

Lubrificazione

Manutenzione, riparazioni, registrazioni, manutenzione straordinaria (interventi eseguiti esclusivamente da personale specializzato)

7 Elementi di comando

7.01 Interruttore generale / Interruttore lampadina (opzionale)

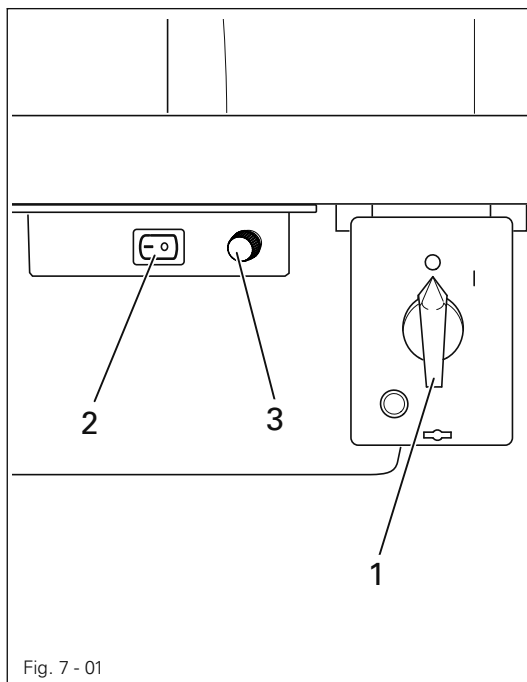



Fig. 7 - 01

- Per accendere/spegnere la macchina occorre ruotare l'interruttore generale **1**
- Azionando l'interruttore **2** è possibile accendere/spegnere la lampadina integrata nella testa della macchina.
- Con la manopola **3** si regola la luminosità della lampadina.

7.02 Pedale

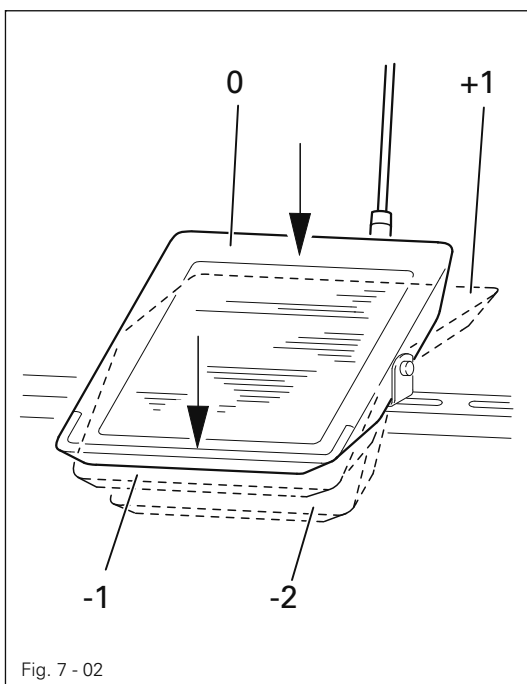
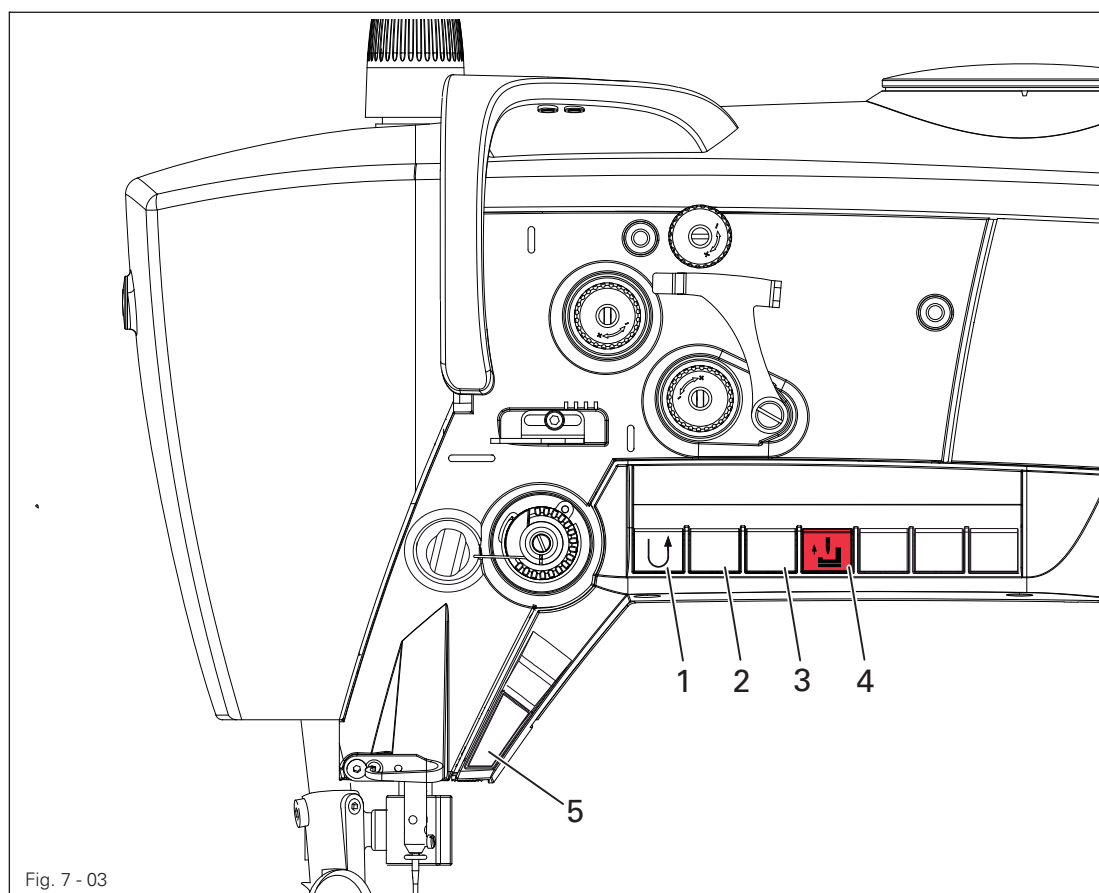



Fig. 7 - 02

- Con l'interruttore generale inserito:

  0 = Posizione di riposo
  +1 = Cucitura
  - 1 = Sollevamento del piedino
  - 2 = Taglio del filo cucirino (nelle macchine con rasafilo)

7.03 Tasti sulla testa della macchina

Fig. 7 - 03

- Ulla macchina sono presenti **4** tasti con cui è possibile attivare diverse funzioni.
- Premendo i tasti **1 - 4**, nella mappatura standard vengono eseguite le seguenti funzioni

Tasto **1**: Cucitura a ritroso/fermatura intermedia all'interno della cucitura

Tasto **2**: Modifica della posizione dell'ago / mezzo punto
Con il parametro **203** è possibile assegnare a questo tasto le seguenti funzioni:
1 = mezzo punto, **2** = modifica posizione ago, **3** = leva a ginocchiera

Tasto **3**: Modifica della posizione dell'ago / punto singolo
Con il parametro **204** è possibile assegnare a questo tasto le seguenti funzioni:
1 = punto singolo, **2** = modifica posizione ago, **3** = leva a ginocchiera

Tasto **4**: Tasto di emergenza
(l'ago si porta nella posizione più alta senza rasare il filo, viene sbloccata la tensio ne del filo, il piedino premistoffa è sollevato e il blocco di avviamento del motore viene attivato).
Premendo il tasto di "**scorrimento**" sulla unità di comando il blocco di avviamento del motore viene nuovamente disattivato.

Tasto **5**: Cucitura a ritroso/fermatura intermedia all'interno della cucitura

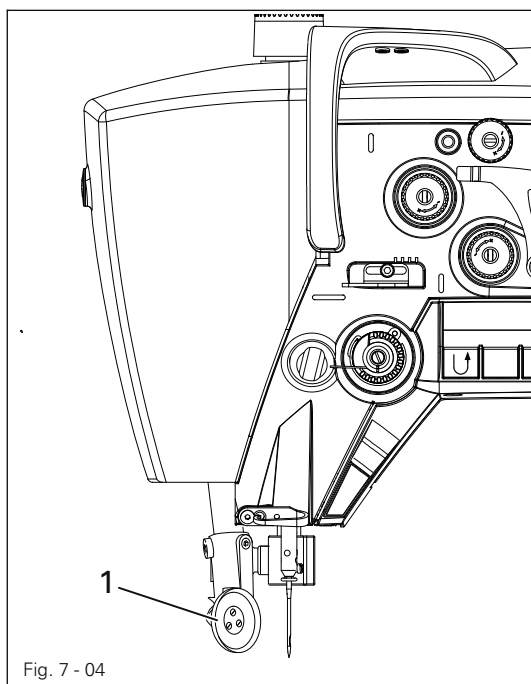
7.04 Estensione del piedino a rullo

- Quando il piedino a rullo **1** è sollevato, il piedino a rullo **1** può essere aperto tirandolo leggermente verso il basso.

Fig. 7 - 04

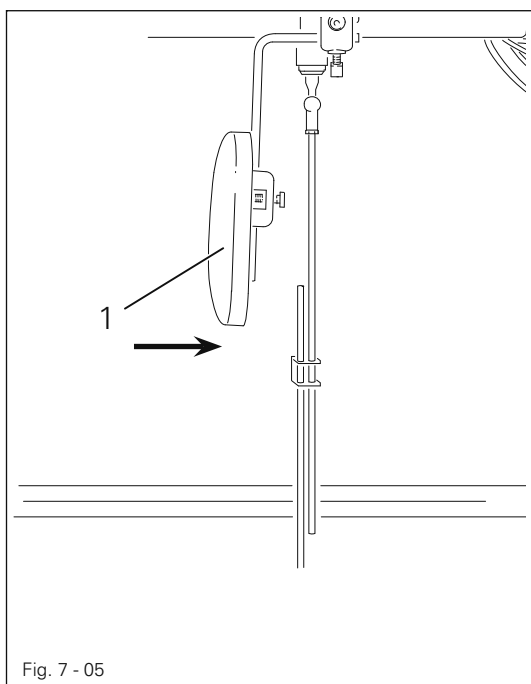
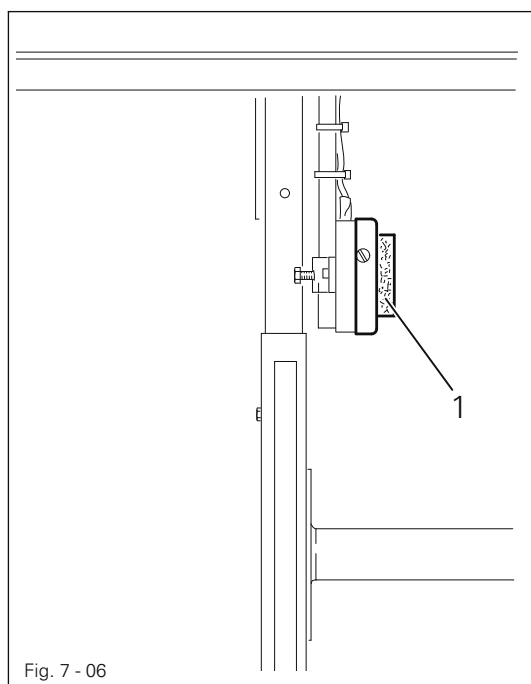
7.05 Leva a ginocchiera

- Premendo la leva a ginocchio **1** in direzione della freccia, il piedino a rullo viene sollevato.

Fig. 7 - 05

7.06 Tasto a ginocchio

- Nella cucitura programmata è possibile passare da una zona di cucitura all'altra tramite il tasto a ginocchio **1**.

Le funzioni del tasto a ginocchio **1** devono essere attivate tramite il pannello di comando, vedi Capitolo **9.02 Cucitura programmata.**

Fig. 7 - 06

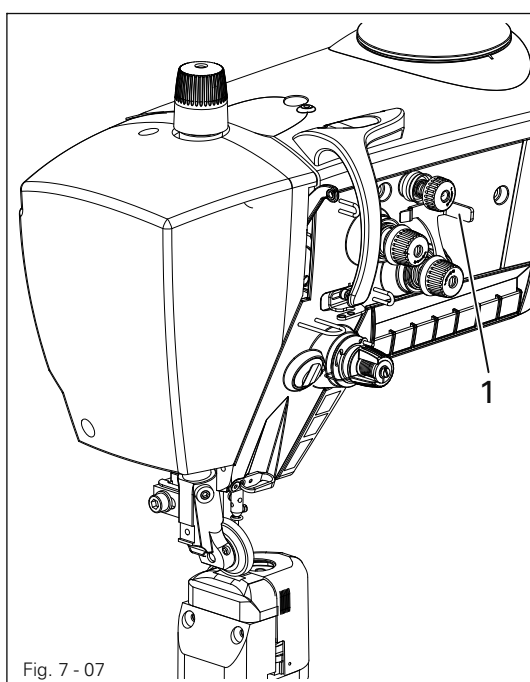
7.07 Regolazione della tensione del filo superiore

- Orientando la leva **1** a destra, è possibile aumentare la tensione del filo superiore.

Fig. 7 - 07

7.08 Dispositivo tagliacimossa -725/04 per PFAFF 2571 ME

Fig. 7 - 08

Non toccare la lama in movimento! Pericolo di lesioni!

Accensione dell'azionamento lama:

- Ruotare la leva **1** indietro, la lama si sposta in posizione di lavoro.

Spegnimento dell'azionamento lama:

- Premere la leva **1**, la lama ruota verso il lato posteriore.

Attivazione guidacimosse:

- Ruotare manualmente il guidacimosse **2** e premere la leva **3**, il guidacimosse **2** si sposta in posizione di lavoro.

Disattivazione del guidacimosse:

- Sollevare il guidacimosse **2** e innestarlo, il guidacimosse **2** è disattivato.
- Sollevare la leva **4**, il guidacimosse ruota verso il retro.

Sostituzione della lama:

I seguenti lavori possono essere eseguiti unicamente da personale specializzato o da personale adeguatamente istruito!

- Spegnere la macchina.
- Svitare la vite **5** e togliere la lama **6**.
- Inserire una nuova lama e avvitare leggermente la vite **5**.
- Regolare la lama in base alle istruzioni del capitolo **1.06.05 Movimenti della lama nelle** istruzioni di regolazione e quindi stringere la vite **5**.

7.09 Dispositivo tagliacimossa -725/04 per PFAFF 2591 ME

Fig. 7 - 09

Non toccare la lama in movimento! Pericolo di lesioni!

Accensione dell'azionamento lama:

- Ruotare la leva **1** indietro, la lama si sposta in posizione di lavoro.

Spegnimento dell'azionamento lama:

- Premere la leva **1**, la lama ruota verso il lato posteriore.

Attivazione guidacimosse:

- Ruotare manualmente il guidacimosse **2** e premere la leva **3**, il guidacimosse **2** si sposta in posizione di lavoro.

Disattivazione del guidacimosse:

- Sollevare il guidacimosse **2** e innestarlo, il guidacimosse **2** è disattivato.
- Sollevare la leva **4**, il guidacimosse ruota verso il retro.

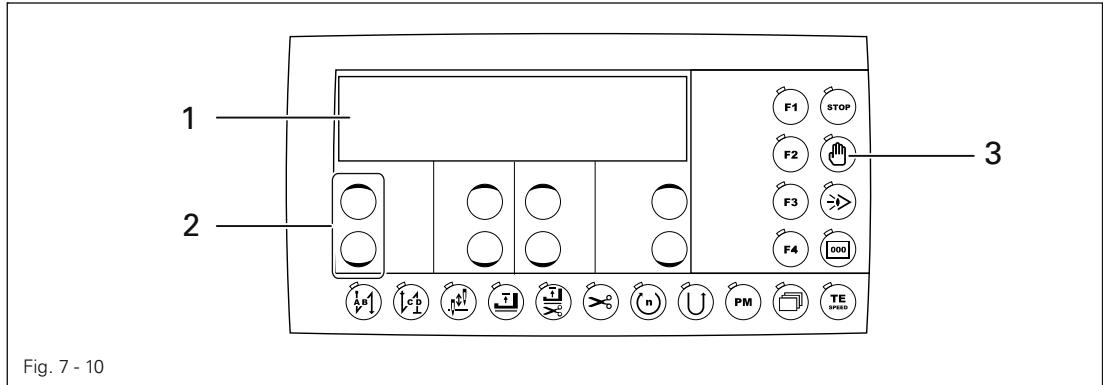
Sostituzione della lama:

I seguenti lavori possono essere eseguiti unicamente da personale specializzato o da personale adeguatamente istruito!

- Spegnere la macchina.
- Svitare la vite **5** e togliere la lama **6**.
- Inserire una nuova lama e accostarla alla placchetta della placa d'ago **7**.
- Stringere leggermente la vite **5**.
- Regolare la lama seguendo il capitolo **1.06.07 Posizione della lama nelle istruzioni di regolazione** e stringere la vite **5**.

7.10 Unità di comando

L'unità di comando serve per indicare e avviare le funzioni della macchina per il montaggio e la cucitura, per l'inserimento dei valori dei parametri e per la lettura dei messaggi d'errore e delle impostazioni di servizio.

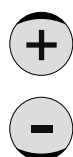
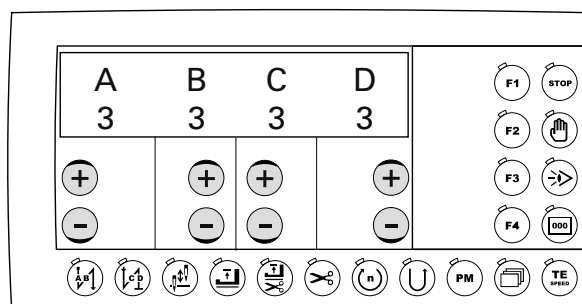
Fig. 7 - 10

L'unità di comando dispone dei seguenti elementi di comando e indicatori:

- Il display **1** è un display LCD alfanumerico a due righe da **16** caratteri ciascuna e serve a visualizzare i parametri di selezione e le relative informazioni.
- I tasti più-meno **2** servono a selezionare o modificare le funzioni e i parametri raffigurati sul display.
- I tasti funzione **3** servono ad attivare e disattivare la funzione corrispondente. Le funzioni attivate vengono indicate dal LED illuminato.

7.10.01 Simboli sul display

Sul display sono visualizzati accanto ai testi informativi e ai valori di regolazione i seguenti simboli. I simboli appaiono esclusivamente nella cucitura programmata, vedi **Capitolo 9.02 Cucitura programmata.**

P	Numero programma attuale
	Area di cucitura attuale
T	Inserimento cucitura mediante "Teach in"
DEL	Cancellazione di un programma
000	Numero punti nell'area di cucitura attuale
	Velocità massima nell'area di cucitura attuale
	Lunghezza punto (avanzamento) per piedino a rotella
	Lunghezza punto (avanzamento) per rotella di trasporto
	Memory card SD
	Memoria macchina

7.10.02 Tasti più-meno

La selezione e la modifica dei valori di regolazione (es. per l'inserimento dei punti di travettatura) avviene mediante i relativi tasti più-meno. Tenendo premuti i relativi tasti +/- viene modificato il valore di regolazione visualizzato, dapprima lentamente. Se si mantiene premuto più a lungo il tasto, il valore di regolazione cambia più rapidamente.

7.10.03 Tasti funzione

Una funzione attivata è indicata sempre dal LED luminoso corrispondente.

Spiegazione dettagliata delle funzioni:

Travettatura iniziale

- Premendo questo tasto si accende/spegne il blocco cucitura all'inizio della cucitura (travettatura iniziale). Il numero dei punti in avanti (A) e/o dei punti a ritroso (B) della travettatura iniziale viene modificato premendo rispettivamente il **tasto +/-** in basso. Il passaggio da travetta doppia a travetta semplice avviene azzerando il numero di punti in avanti (A).

Travettatura finale

- Premendo questo tasto si accende/spegne il blocco cucitura alla fine della cucitura (travettatura finale). Il numero dei punti a ritroso (C) e/o dei punti in avanti (D) viene modificato premendo il **tasto +/-** in basso. Il passaggio da travetta doppia a travetta semplice avviene azzerando il numero di punti in avanti (D).

Posizione dell'ago in alto in caso di arresto della cucitura

- Premendo questo tasto si attiva/disattiva la funzione "Posizione dell'ago in alto in caso di arresto cucitura". Con la funzione attivata, all'arresto della cucitura l'ago si posiziona sul p.m.s.

Posizione del piedino dopo l'arresto

- Premendo questo tasto si attiva/disattiva la funzione "Posizione del piedino in alto dopo l'arresto della cucitura". Con la funzione attivata, dopo l'arresto della cucitura il piedino viene sollevato.

Posizione del piedino dopo il taglio

- Premendo questo tasto si attiva/disattiva la funzione "Posizione del piedino in alto dopo taglio del filo". Con la funzione attivata, dopo il taglio del filo il piedino viene sollevato.

Taglio del filo

- Premendo questo tasto si attiva/disattiva la funzione "Taglio del filo".

Velocità

- Con questo tasto si può stabilire una velocità massima per ogni area di cucitura che sarà attivata solo per nell'area di cucitura corrispondente.

Cucitura a ritroso (solo con cucitura programmata)

- Premendo questo tasto si attiva/disattiva la cucitura a ritroso.

Interruzione di programma

- Premendo questo tasto s'interrompe l'esecuzione automatica di un programma di cucitura, il conteggio punti si disattiva e variano alcuni processi.

Arresto

- Nella cucitura programmata la macchina si arresta automaticamente alla fine dell'area di cucitura se la funzione è attivata.

Fotocellula

- Premendo questo tasto si attiva/disattiva la relativa funzione. Con la funzione attivata avviene un passaggio all'area di cucitura successiva dopo la fine del conteggio punti impostato.

Conteggio punti (solo con cucitura programmata)

- Premendo questo tasto si attiva/disattiva la relativa funzione. Con la funzione attivata avviene un passaggio all'area di cucitura successiva dopo la fine del conteggio punti impostato.

TE/Speed

- Premendo una sola volta questo tasto si attiverà il limite di velocità per la cucitura.
- Premendo due volte su questo tasto (entro **5** secondi) si passa dalla modalità Cucitura alla modalità Inserimento.

Scorrimento

- Premendo questo tasto si possono sfogliare i menu d'inserimento nel display.

PM / modalità operativa

- Premendo questo tasto si accende/spegne la cucitura di punti o programmi di cucitura autogenerati. Nella parte alfanumerica vengono visualizzati i parametri specifici del programma.

F1

- Premendo questo tasto si attiva/disattiva la posizione del punto selezionato nella programmazione / apprendimento all'inizio della cucitura. La posizione corrispondente dell'ago viene impostata con la tastiera o ruotando il volantino.

F2

- Non occupato

F3

F3
- Premendo questo tasto si attiva/disattiva il passaggio al'area di cucitura successiva mediante la leva a ginocchiera.

F4

F4
- Se si preme questo tasto la prossima travetta non verrà eseguita.
  Premendo due volte il tasto, si nascondono le due travette successive.

8 Preparazione

Osservare tutte le norme e avvertenze riportate nel presente manuale.
Prestare particolare attenzione a tutte le norme di sicurezza!

Tutti i lavori di montaggio dovranno essere eseguiti esclusivamente da personale appositamente addestrato. Prima di procedere alle operazioni di montaggio, disinserire la macchina azionando l'interruttore generale o staccando la spina dalla presa di corrente elettrica!

8.01 Inserimento dell'ago

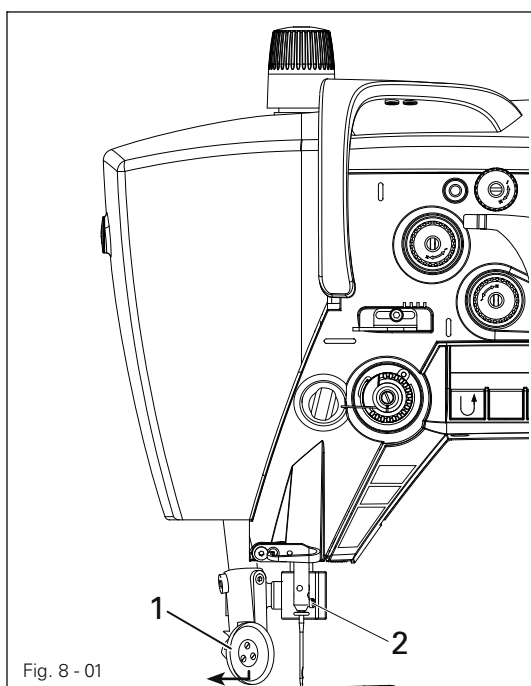



Fig. 8 - 01

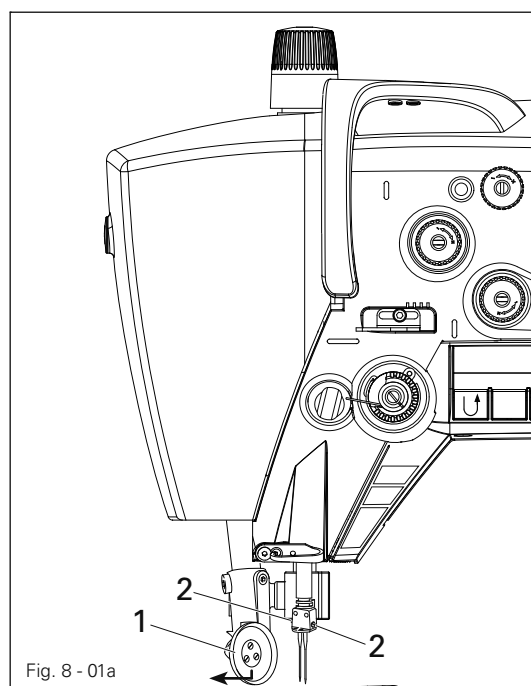



Fig. 8 - 01a

Spegnere la macchina!
Pericolo di lesioni in caso di avviamento improvviso della macchina!

Utilizzare soltanto aghi del sistema previsto per la macchina, vedi **capitolo 3 Dati** tecnici!

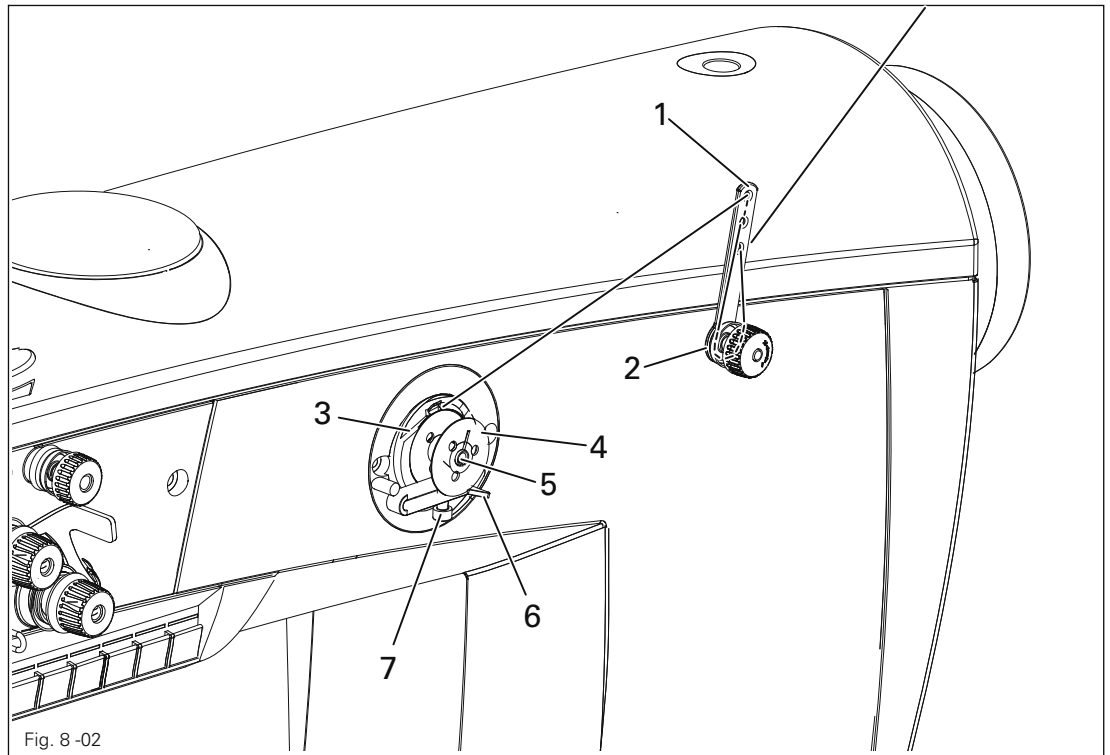
PFAFF 2571 und 2591

- Sollevare il piedino a rullo **1** e allontanarlo.
- Svitare la vite **2** e inserire l'ago fino al fermo. La scanalatura lunga deve essere rivolta verso destra nella **2571** e verso sinistra nella **2591**.
- Stringere la vite **2** e allontanare il piedino a rullo 1.

PFAFF 2574

- Sollevare il piedino a rullo **1** e allontanarlo.
- Allentare le viti **2** e inserire gli aghi in modo tale che la scanalatura lunga dell'ago sinistro sia rivolta verso destra e quella dell'ago destro verso sinistra.
- Stringere le viti **2** e allontanare il piedino a rullo **1**.

8.02 Spolatura del filo inferiore, messa in tensione preliminare del filo

Fig. 8 -02

- Far passare il filo del supporto rocchetti attraverso la guida 1 nel pretensionamento 2 e quindi tirarlo dietro il serrafilo 3.
- Strappare il filo nel serrafilo 3. In questo modo il filo viene fissato.
- Inserire la spolina vuota 4 sul fuso della spolina 5.
- Per accendere la spolatrice spingere in alto la leva 6.

La spolina viene sempre riempita durante la cucitura.

- La spolatrice si ferma automaticamente quando la spolina 4 è piena.
- Prelevare la spolina 4 piena e strappare il filo nel serrafilo 3
- La tensione del filo sulla spolina 4 può essere regolato sul pretensionamento 2.
- La quantità di riempimento della spolina 4 può essere regolata sulla vite 7.

8.03 Estrazione / introduzione della capsula della spolina

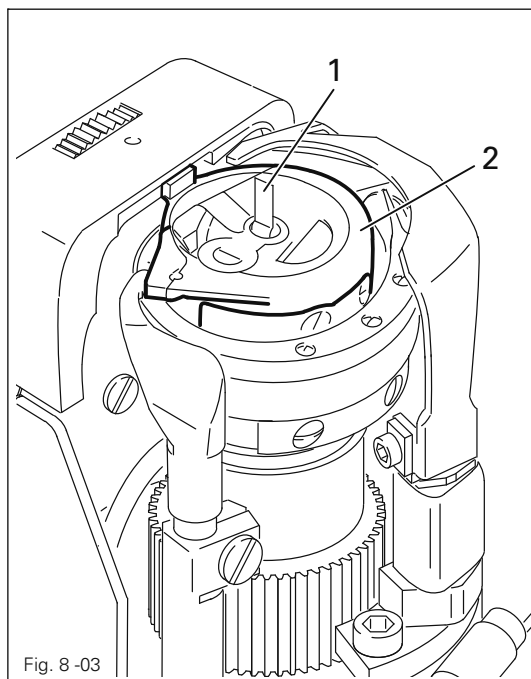



Fig. 8 -03

Spegnere la macchina!
Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

Estrazione della capsula della spolina:

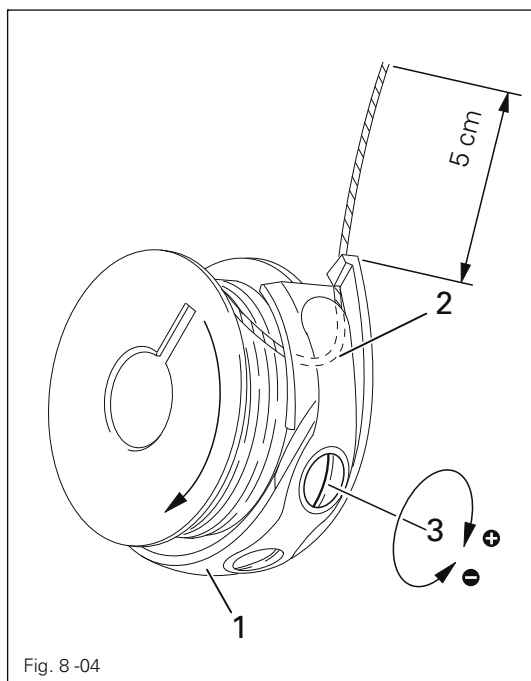
- Aprire il coperchio della colonna.
- Sollevare la staffa **1** ed estrarre la capsula della spolina **2**.

Introduzione della capsula della spolina:

- Introdurre la capsula della spolina **2**.
- Richiudere la staffa e chiudere il coperchio della colonna.

Non azionare la macchina con la copertura del montante **1** aperta!
Pericolo di lesioni causate dal crochet in rotazione!

8.04 Infilatura della capsula della spolina, regolazione della tensione del filo inferiore

Fig. 8 -04

- Inserire la spolina nella sua capsula **1**.
- Fare passare il filo nella fessura sotto la molla **2**.
- Far passare quindi il filo attraverso la scanalatura.
- Regolare la tensione del filo avvitando o svitando la vite **3**.

Svolgendo il filo dalla spolina, essa deve ruotare nella direzione della freccia.

8.05 Infilatura del filo superiore / Regolazione della tensione del filo superiore nella PFAFF 2571 e 2591 ME

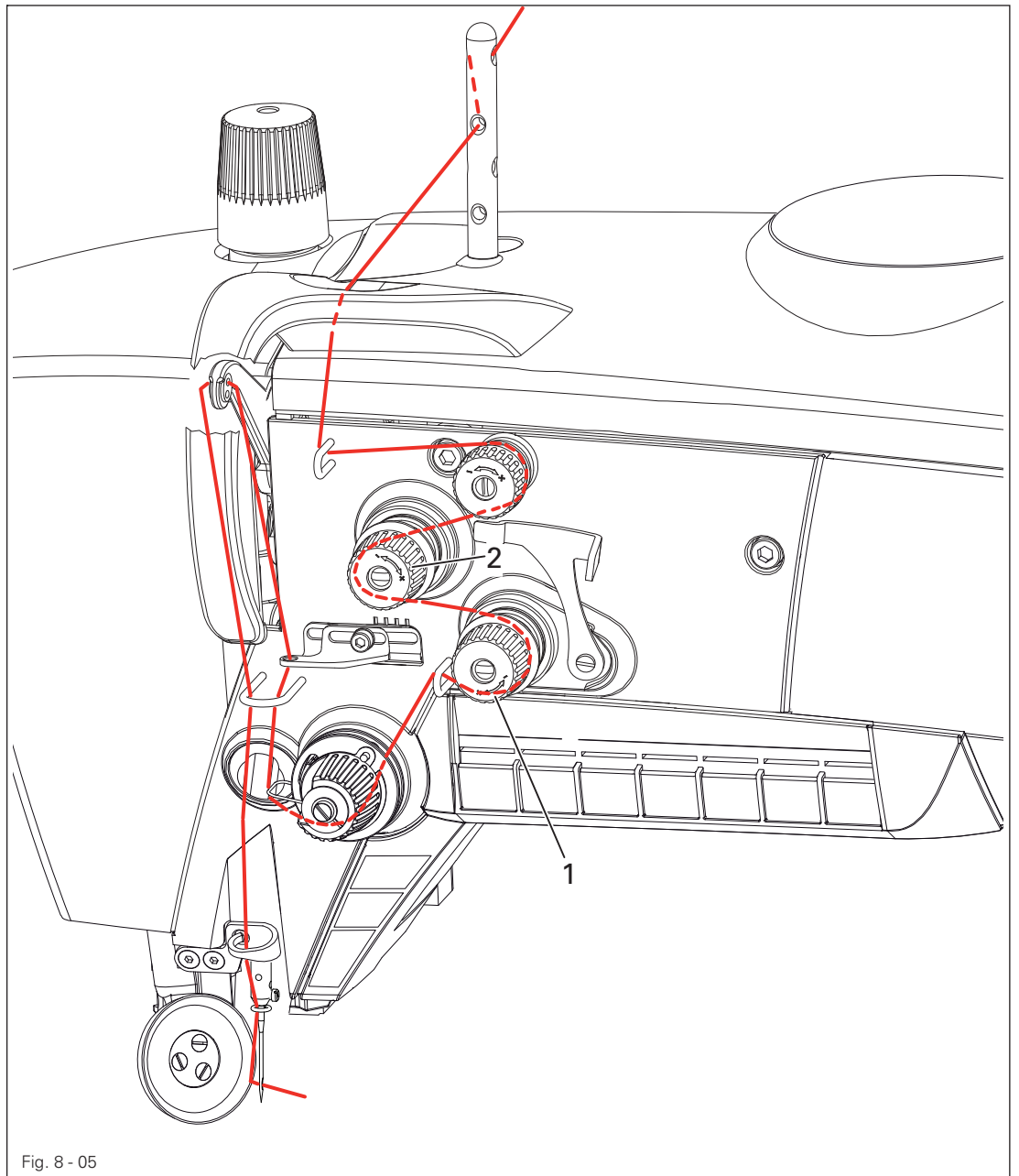



Fig. 8 - 05

Spegnere la macchina!
Pericolo di lesioni in caso di avviamento improvviso della macchina!

- Eseguire l'infilatura come indicato nella Fig. 8 - 05.
- Regolare la tensione del filo superiore agendo sulla vite zigrinata 1 o 2.

8.06 Infilatura del filo superiore / Regolazione della tensione del filo superiore nella PFAFF 2574 ME

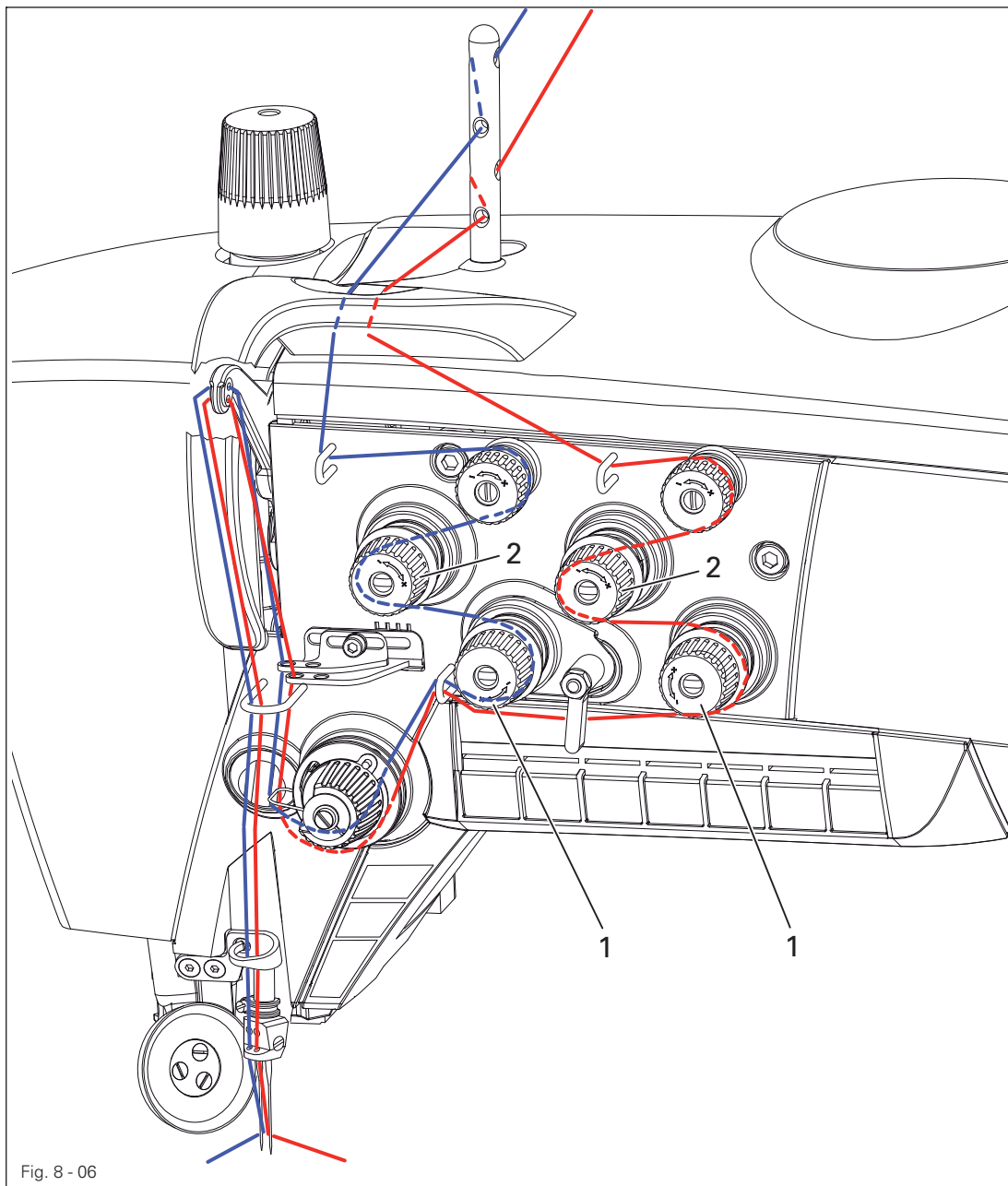



Fig. 8 - 06

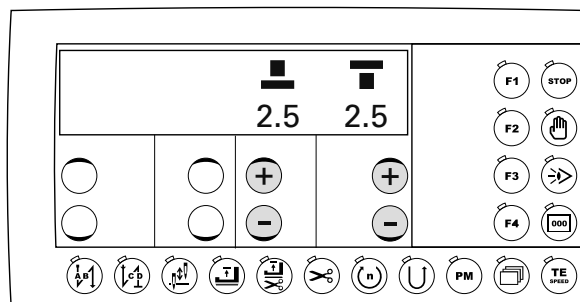
Spegnere la macchina!
Pericolo di lesioni in caso di avviamento improvviso della macchina!

- Eseguire l'infilatura come indicato nella Fig. **8 - 06.**
- Regolare la tensione del filo superiore agendo sulla vite zigrinata **1 o 2.**

8.07 Immissione della lunghezza del punto

La lunghezza del punto viene fissato regolando gli avanzamenti del piedino a rotella e della rotella di trasporto. Per effettuare aggiunte è necessario che l'avanzamento del piedino a rotalla sia maggiore o minore dell'avanzamento della rotella di trasporto.

8.07.01 Inserimento della lunghezza del punto standard

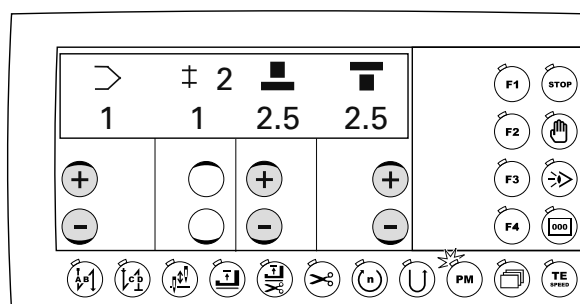
- Accendere la macchina.
- Dopo l'accensione della macchina sul display vengono visualizzati gli attuali valori di lunghezza del punto per il piedino a rotella e per la rotella di trasporto.

2.5 2.5

- Regolare la lunghezza del punto (avanzamento) per il piedino a rotella premendo il relativo **tasto +/-**.
- Regolare la lunghezza del punto (avanzamento) per la rotella di trasporto premendo il relativo **tasto +/-**.

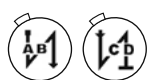
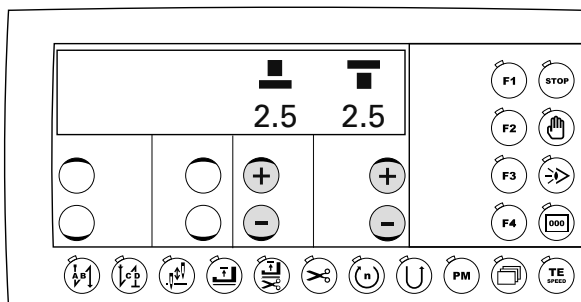
La differenza tra avanzamento del piedino a rotella e della rotella di trasporto può essere pari a max. 1 mm

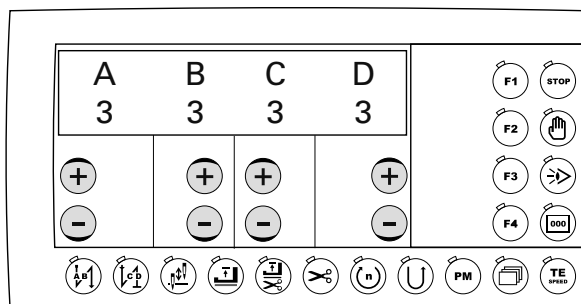
8.07.02 Immissione di una seconda lunghezza del punto o dell'aggiunta

Tramite il tasto **PM** si potrà definire, oltre alla lunghezza standard del punto, una seconda impostazione della lunghezza del punto o dell'aggiunta. Si potrà passare da un'impostazione all'altra nella cucitura programmata (il LED del tasto s'illumina) azionando la leva a ginocchiera.

2
1 1 2.5 2.5

- Accendere la macchina.
- Premere il tasto **PM** per passare alla cucitura programmata **(il LED s'illumina).**
- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il numero di programma (**1** o **2**).
- Cucire **1-2** punti e azionare la leva a ginocchiera, vedi anche il capitolo **7.06 Leva a ginocchiera.**
- Regolare la lunghezza del punto (avanzamento) per il piedino a rotella premendo il relativo **tasto +/-**.
- Regolare la lunghezza del punto (avanzamento) per la rotella di trasporto premendo il relativo **tasto +/-**

8.08 Impostazione dei punti per la travettatura iniziale e finale

- Accendere la macchina.

- Attivare la relativa funzione premendo i tasti Travetta **inizialee**/o travetta **finale** (**il LED s'illumina**)

- I Premendo il tasto Scorrimentopassare al menu di immissione della travetta iniziale e finale.

A
- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il valore desiderato per il numero dei punti in avanti (A) della travettatura iniziale.

B
- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il valore desiderato per il numero dei punti a ritroso (B) della travetta iniziale.

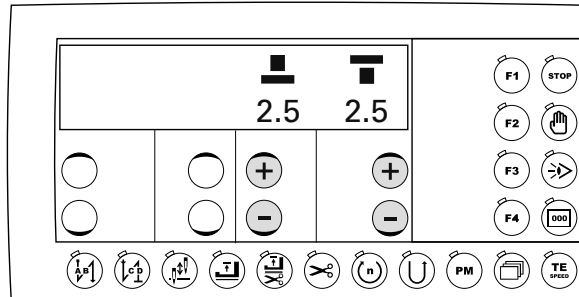
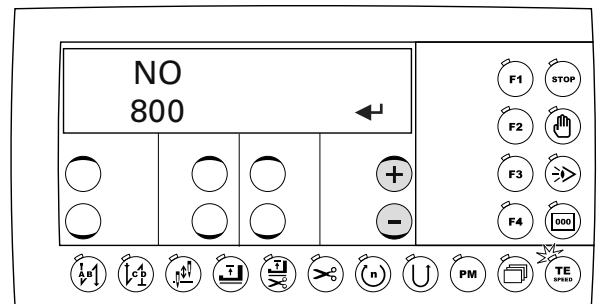
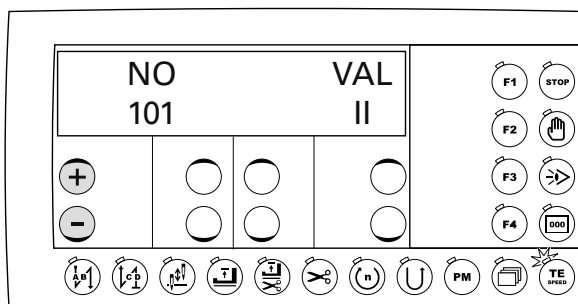
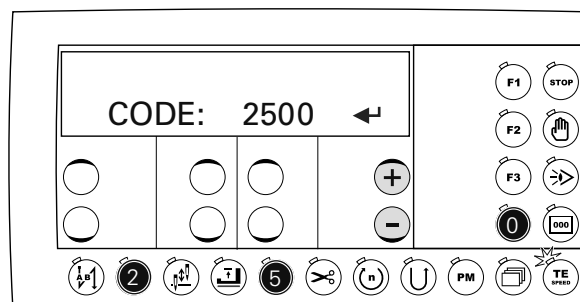
C
- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il valore desiderato per il numero di punti a ritroso (C) della travetta finale.

D
- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il valore desiderato per il numero di punti in avanti (D) della travetta finale.

- Premendo il tasto **Scorrimento** viene richiamato il menu per l'inserimento della lunghezza dei punti.

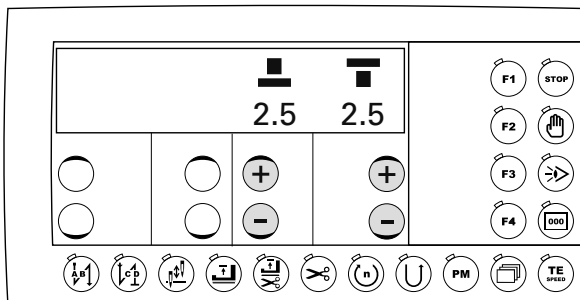
8.09 Inserimento/modifica del numero di codice

8.09.01 Inserimento del numero di codice

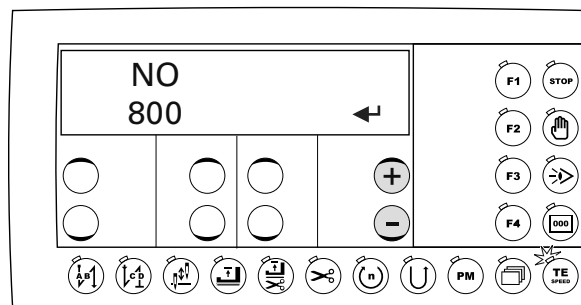
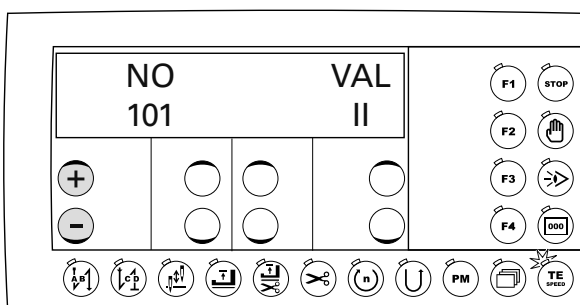
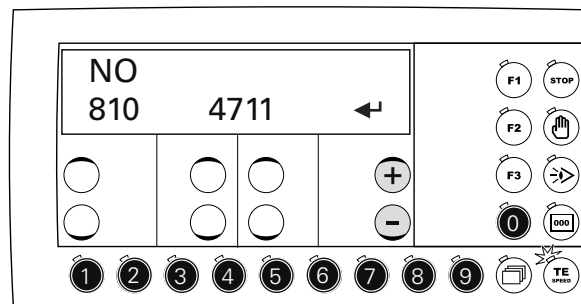
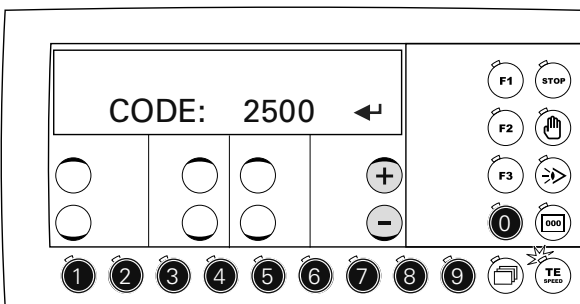
- Accendere la macchina.

2x TE SPEED
- premere **2** volte (**il LED s'illumina**)

- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il gruppo di parametri "**800**".
- Confermare la selezione premendo su "+" il tasto +/- a destra.

- Inserire il numero di codice premendo i tasti corrispondenti (in fabbrica il codice è impostato su "**2500**").

- Terminare l'immissione del numero del codice premendo il relativo **tasto +/-**.

Il codice inserito rimane memorizzato finché la macchina non viene spenta dall'interruttore principale. Fino a quando la macchina non viene spenta tutti i parametri sono accessibili senza bisogno di reinserire il numero di codice.

8.09.02 Modifica del numero di codice

- Accendere la macchina.

2x TE SPEED

- Premere **2** volte il tasto **TE** / **Speed (il LED s'illumina)**

- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il gruppo di parametri "**800**".
- Confermare la selezione premendo su "+" il **tasto +/-** a destra.
- Inserire il codice vecchio premendo i tasti corrispondenti.
- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il parametro "**810**".

- Inserire il nuovo codice.
- Terminare l'immissione premendo il tasto "**TE**": il codice immesso verrà salvato e verrà richiamata la modalità Cucitura.

Fino a quando la macchina non viene spenta tutti i parametri sono accessibili senza bisogno di reinserire il numero di codice.

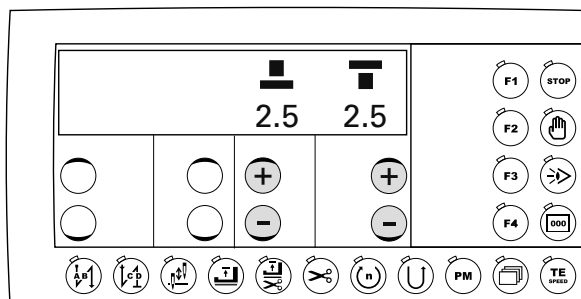
Non dimenticare il codice!

Senza il codice corrispondente non si possono richiamare le funzioni protette! E' possibile ottenere assistenza soltanto attraverso il servizio clienti PFAFF.

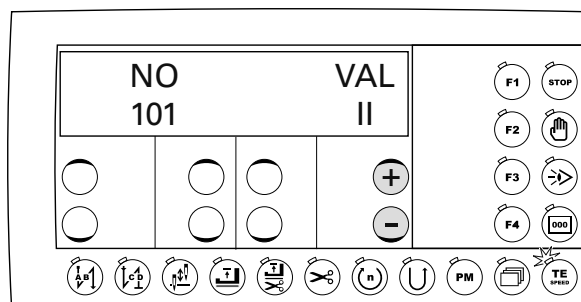
8.10 Regolazione del contapunti per il controllo del filo della spolina

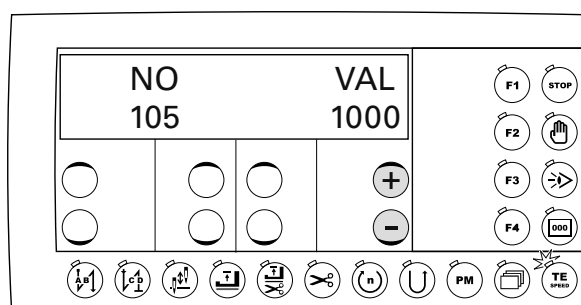
Per attivare il conteggio dei punti è necessario che il valore del parametro "**104**" sia "**1**".

- Accendere la macchina.

2.5 2.5

2x TE SPEED

- Premere **2** volte il tasto **TE / Speed** (**il LED s'illumina**)
- Premendo il **tasto +/-** a sinistra selezionare il gruppo di parametri "**100**".

NO VAL
101 II

- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il parametro "**105**".

NO VAL
105 1000

VAL

- Premendo il relativo **tasto +/-** impostare il numero dei punti che deve essere cucito con una spolina.

TE SPEED

- Terminare l'immissione premendo il tasto **TE / Speed**: il valore immesso verrà salvato e verrà richiamata la modalità Cucitura.

8.11 Inserimento / estrazione della memory card SD

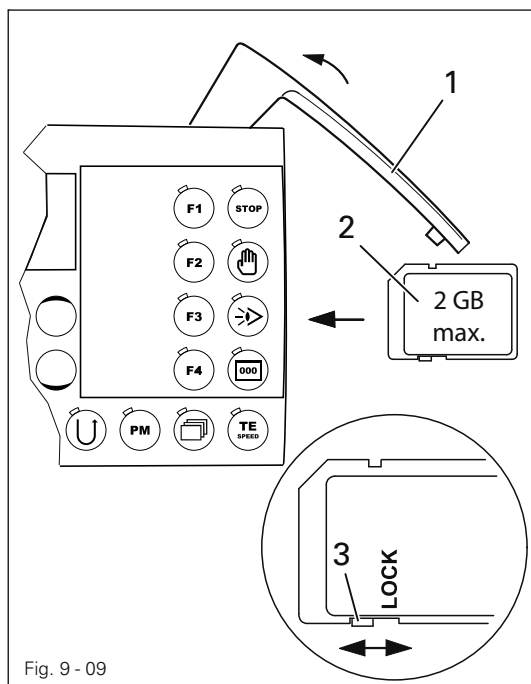



Fig. 9 - 09

Inserimento della memory card SD

- Sollevare la copertura **1**.
- Inserire la memory card **2** nello slot con l'etichetta rivolta verso l'alto.
- Richiudere la copertura **1**.

Estrazione della memory card SD

- Sollevare la copertura **1**.
- Premere leggermente sul bordo della memory card SD **2** - la memory card SD verrà espulsa.
- Richiudere la copertura **1**.

Attraverso il posizionamento della levetta **3** si può attivare o disattivare la protezione da scrittura sulla memory card SD **2** (posizione "LOCK"). Per salvare, elaborare o cancellare i dati sulla memory card SD occorre disattivare la protezione da scrittura.

8.12 Aggiornamento dalla versione ME PLUS alla versione ME PREMIUM

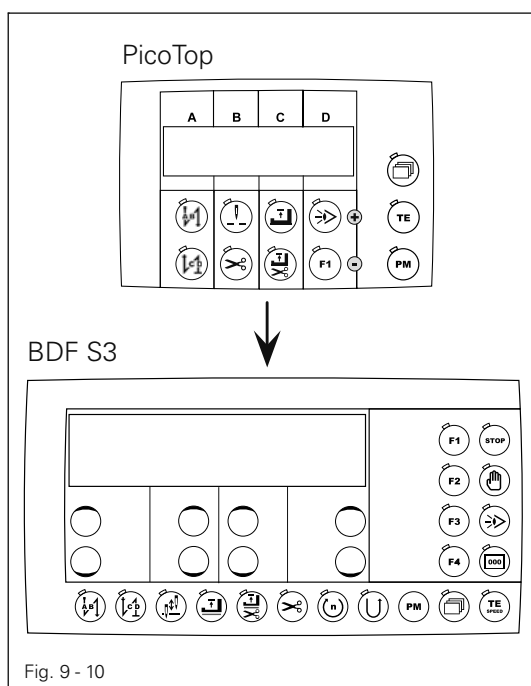



Fig. 9 - 10

- Spegnere la macchina.
- Rimuovere l'unità di comando **PicoTop**.
- Avvitare l'unità di comando **BDF S3** al supporto usato finora e collegarla al connettore che arriva dalla macchina.
- Inserire la scheda SD fornita, con il numero di serie della macchina scritto, come descritto nel capitolo **8.11**.
- Accendere la macchina.
- La macchina esegue un avvio boot.
- Si può poi usare l'unità di comando **BDF S3**, come descritto in questo manuale d'istruzioni.
- Rimuovere la scheda SD con la scritta, è protetta da scrittura e **non** serve al salvataggio dei programmi.

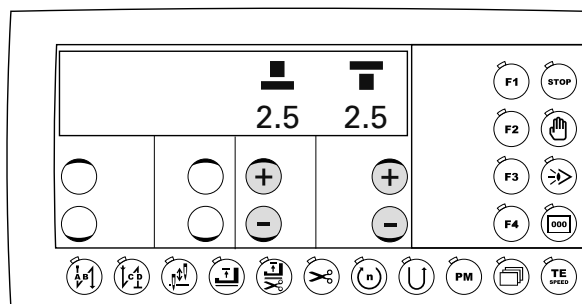
Conservare la scheda SD per un eventuale processo di boot.

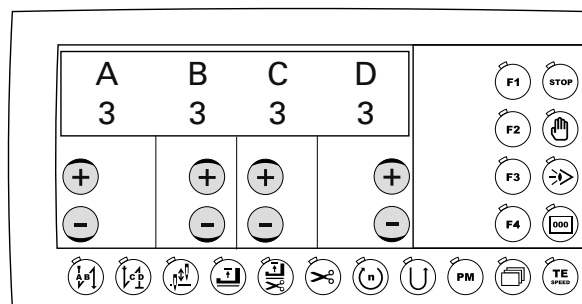
9 Cucitura

Con la modalità Cucitura sul display vengono visualizzate tutte le impostazioni di rilievo per l'operazione di cucitura. Premendo i tasti è possibile attivare o disattivare le funzioni e modificare i valori per la travetta iniziale e finale o per il punto selezionato.
In questa modalità si distingue tra cucitura manuale e cucitura programmata.
Tramite il tasto "PM" si seleziona tra cucitura manuale (**LED** del tasto **spento**) e cucitura programmata (**LED** del tasto **acceso**).
Sotto i numeri di programma **1 - 2** sono memorizzati programmi fissi che sono stati programmati in modo fisso nella memoria della macchina. I numeri di programma **3 - 99** possono essere occupati con cuciture liberamente programmabili.

9.01 Cucitura manuale

Dopo aver acceso la macchina (Capitolo **7.01** Interruttore generale) ed aver effettuato la selezione della cucitura manuale tramite il tasto PM, compare il display per l'immissione della lunghezza dei punti, vedi anche Capitolo **8.07 Immissione lunghezza punti**.

2.5 2.5

Con le funzioni di travettatura attivate, appare la schermata per l'inserimento dei valori delle travette, vedi anche Capitolo **8.08 Inserimento dei punti per la travettatura iniziale e finale**.
Il passaggio da una schermata all'altra avviene premendo il tasto di **scorrimento**.

A	B	C	D
3	3	3	3

Per ulteriori funzioni con cucitura manuale, vedi anche Capitolo **7.10.03 Tasti funzione**:

- F4 – Nascondi travetta
- Travetta iniziale on/off
- Travetta finale on/off
- Posizione dell'ago in alto on/off
- Piedino a rotella sopra on/off
- Piedino a rotella in alto dopo il taglio del filo on/off
- Taglio del filo on/off

La cucitura viene effettuata tramite le funzioni del pedale, vedi anche Capitolo **7.03 Pedale**.

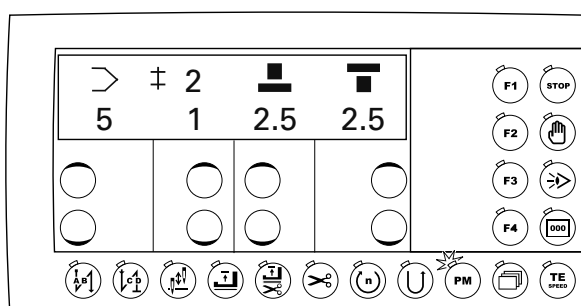
9.02 Cucitura programmata

Nella cucitura programmata si distingue tra programmi fissi (numeri di programma 1 e 2) e programmi di cucitura liberamente programmabili (numeri di programma 3-99).
I programmi fissi servono per una cucitura veloce e confortevole di diverse ampiezze. Per passare alle 2 o 3 aree di cucitura si utilizza la funzione della leva a ginocchiera, vedi anche Capitolo **7.06 Leva a ginocchiera**.
I programmi fissi sono stati realizzati tutti come programmi a circuito continuo e vengono terminati con la funzione del pedale, vedi anche Capitolo **7.02 Pedale**.

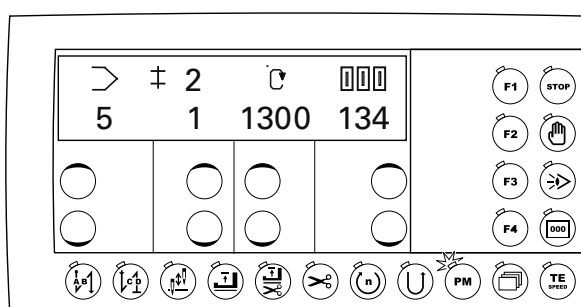
I programmi di cucitura liberamente programmabili (numeri di programma 3-99) si possono inserire, modificare o cancellare in base alle necessità, vedi Capitolo **10 Inserimento**.

PM

Dopo aver acceso la macchina ed aver effettuato la selezione della cucitura programmata tramite il tasto **PM**, appare la schermata per la selezione del numero del programma, dell'area di cucitura e della lunghezza dei punti.

2
5 1 2.5 2.5
F1 STOP F2 F3 F4 PM TE SPEED

Se sono attivate altre funzioni, come ad esempio funzioni della travetta, velocità massima nell'area di cucitura o conteggio punti, premendo il tasto di **scorrimento** si passa da una schermata all'altra per l'inserimento dei valori corrispondenti, ad esempio per l'inserimento dei valori per la velocità dell'area di cucitura e il conteggio dei punti.

2
5 1 1300 134
F1 STOP F2 F3 F4 PM TE SPEED

+
-

L'inserimento dei valori avviene premendo i **tasti +/-** corrispondenti.

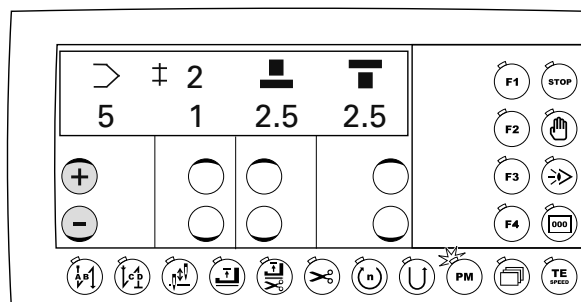
Per ulteriori funzioni con cucitura programmata, vedi anche Capitolo **7.10.03 Tasti funzione**:

- Funzione punto selezionato on/off
- Funzione leva a ginocchiera on/off
- Nascondi travetta on/off
- Travetta iniziale on/off
- Travetta finale on/off
- Posizione dell'ago in alto on/off
- Piedino a rotella in alto on/off
- Piedino a rotella in alto dopo il taglio del filo on/off
- Taglio del filo on/off
- Velocità area cucitura on/off
- Cucitura a ritroso on/off
- Interruzione di programma
- Arresto on/off
- Fotocellula on/off
- Contapunti on/off

La cucitura viene effettuata tramite le funzioni del pedale, vedi Capitolo **7.02 Pedale**.

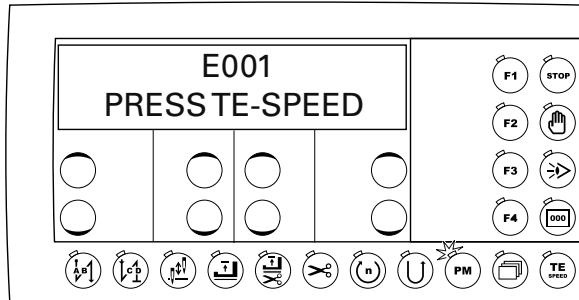
9.03 Interruzione del programma

Se viene interrotto lo svolgimento di un programma (es. per rottura del filo), si deve richiamare la funzione Interruzione di programma.

- Dopo aver premuto il tasto **Interruzione di programma** o svolgimento del programma di cucitura viene interrotto. Si può continuare a cucire manualmente riprendendo i valori per la lunghezza dei punti dal programma di cucitura attuale.

- Tramite il relativo **tasto +/-** selezionare l'area di cucitura in cui si desidera continuare il programma di cucitura.
- Dopo aver premuto più volte il tasto **Interruzione di programma** avviene l'accesso all'area di cucitura selezionata e continua la cucitura programmata.

9.04 Messaggi di errore

In caso di malfunzionamento appare sul display il messaggio "ERROR" insieme ad un codice di errore come mostrato nell'esempio seguente. Un messaggio di errore può essere provocato da impostazioni sbagliate, da elementi difettosi o da stati di sovraccarico.

E001
PRESS TE-SPEED

- Riparare gli errori.
- Eventualmente confermare la riparazione dell'errore.

Per la spiegazione degli errori vedi Istruzioni di regolazione capitolo **1.08 Visualizzazione degli errori e significato**.

10 Inserimento

10.01 Panoramica delle funzioni nella modalità Inserimento

TE SPEED

Premendo due volte il tasto **TE/Speed** si richiama la modalità operativa Inserimento.
All'interno della modalità Inserimento si distingue tra inserimento di parametri e inserimento di programmi di cucitura.

PM

Dopo aver lanciato la modalità Inserimento con il **tasto PM** si arriva all'inserimento di programmi di cucitura.

10.01.01 Panoramica delle funzioni dei parametri

2x TE SPEED

+ / - Seleziona gruppo parametri

100	Livello operatore
200	Livello meccanico
300	Funzioni motore macchina per cucire
400	Tempi
500	Contatore e velocità
600	Service
700	Motore macchina da cucire
800	Diritti di accesso

PM Per richiamare l'inserimento di programmi di cucitura vedi Capitolo **10.01.02 Panoramica dell'inserimento di programmi di cucitura**

Per maggiori spiegazioni sulle funzioni dei parametri, vedere Istruzioni di regolazione.

10.01.02 Panoramica delle funzioni dei parametri

- PM — Avvio dell'inserimento di programmi di cucitura
  - + / - — Seleziona gruppo parametri
  - Seleziona variante inserimento
    - P — Inserimento / modifica programma di cucitura
    - Conferma selezione
      - ‡ Area di cucitura
      - Lunghezza punto (avanzamento) piedino a rotella
      - Lunghezza punto (avanzamento) rotella di trasporto
    - Scorrimento (solo quando viene attivata la funzione)
      - ‡ Area di cucitura
      - Velocità max.
      - Numero di punti
      - F1 Posizione punto selezionato
    - Scorrimento (solo quando viene attivata la funzione)
      - ‡ Area di cucitura
      - A Travetta iniziale punti in avanti
      - B Travetta iniziale punti a ritroso
      - Velocità travetta iniziale
    - Scorrimento (solo quando viene attivata la funzione)
      - ‡ Area di cucitura
      - C Travetta finale punti a ritroso
      - D Travetta finale punti in avanti
      - Velocità travetta finale
    - Scorrimento (solo quando viene attivata la funzione)
      - ‡ Area di cucitura
      - INS Inserire area di cucitura
      - DEL Cancellare area di cucitura
      - END Selezione ultima area di cucitura

Seleziona variante inserimento

Inserimento cucitura mediante Teach in

Conferma selezione

- ‡ Area di cucitura
- Lunghezza punto (avanzamento) piedino a rotella
- Lunghezza punto (avanzamento) rotella di trasporto

Scorrimento (solo quando viene attivata la funzione)

- ‡ Area di cucitura
- Velocità max.
- F1 Posizione punto selezionato

Scorrimento (solo quando viene attivata la funzione)

- ‡ Area di cucitura
- A Travetta iniziale punti in avanti
- B Travetta iniziale punti a ritroso
- Velocità travetta iniziale

Scorrimento (solo quando viene attivata la funzione)

- ‡ Area di cucitura
- C Travetta finale punti a ritroso
- D Travetta finale punti in avanti
- Velocità travetta finale

Dopo aver premuto il pedale

- ‡ Area di cucitura
- Numero di punti cuciti
- END Selezione ultima area di cucitura

Seleziona variante inserimento

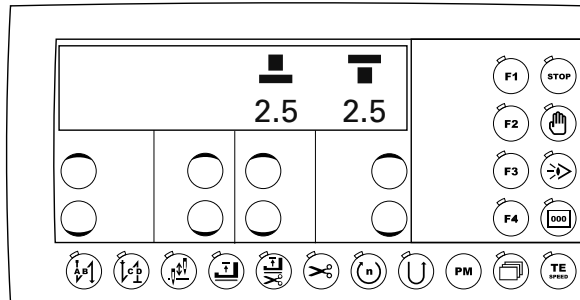
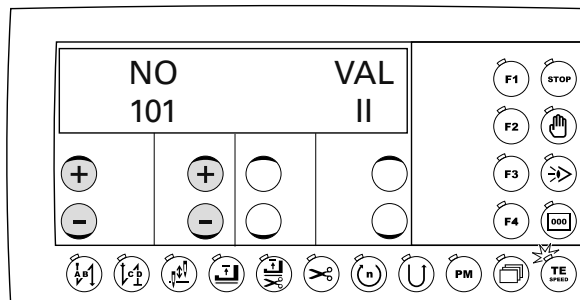
DEL Cancellazione di programmi di cucitura

Per spiegazioni relative ad altre funzioni vedi Capitolo **7.10.03 Tasti funzione**

10.02 Varianti nell'inserimento dei programmi di cucitura

Per l'inserimento, la modifica o la cancellazione di programmi di cucitura ci sono essenzialmente tre varianti a disposizione

- inserimento/modifica di programmi di cucitura (con l'inserimento di valori),
- inserimento cucitura mediante Teach in
- cancellazione di programmi di cucitura.
  La selezione della variante d'inserimento desiderata avviene come segue:

- Accendere la macchina.

2.5 2.5

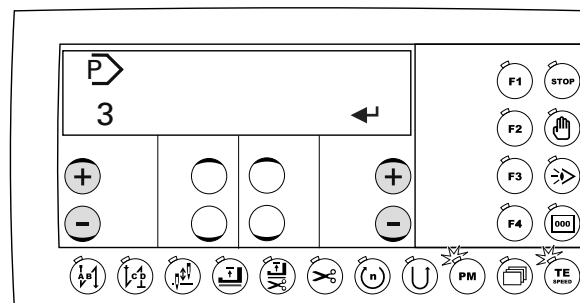
2x TE SPEED

- Premere **2 volte** il tasto **TE / Speed** (**il LED s'illumina**)

NO 101 VAL II

PM

- Premere il tasto **PM** per richiamare la modalità Inserimento del programma di cucitura **(il LED s'illumina)**.
- Per immettere il numero di codice, vedi Capitolo **8.09 Immissione/Modifica numero di codice.**

3

- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il numero di programma desiderato.
- Con il tasto di **scorrimento** selezionare la variante d'inserimento desiderata (P o T) (per la spiegazione dei simboli vedi Capitolo **7.10.01**).
- Premendo il relativo **tasto +/-** confermare la selezione.

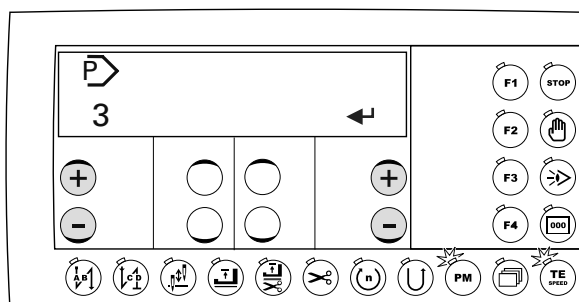
TE SPEED

- Effettuare l'inserimento desiderato e terminare l'inserimento del programma di cucitura del motore premendo il tasto **TE/Speed**.

10.03 Modifica dei programmi di cucitura disponibili

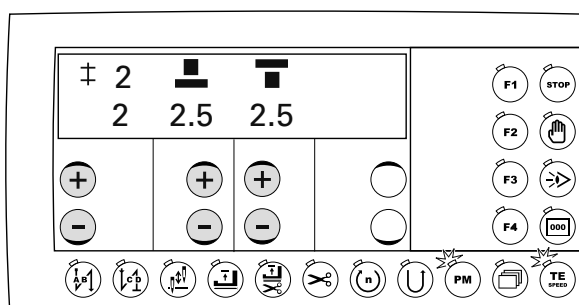
La descrizione seguente richiede che sia già stato creato un programma di cucitura con tutti i parametri necessari.

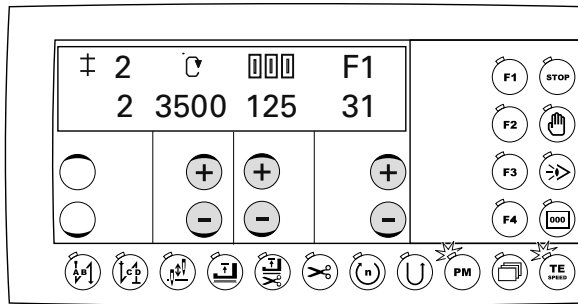
- Accendere la macchina.
- Per richiamare la variante "Inserimento/modifica di programmi di cucitura" vedi Capitolo **10.02 Varianti dell'inserimento di programmi di cucitura.**

P
3

- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il numero di programma desiderato.
- Dopo aver confermato la selezione premendo il relativo **tasto +/-** appare il primo di 5 menu in cui si possono modificare i parametri del programma selezionato come descritto in basso.

Premendo il tasto di **scorrimento** si può selezionare uno qualsiasi dei cinque menu. Vengono visualizzati solo i menu delle funzioni attivate.

Premendo il tasto **PM** si arriva al menu di selezione del programma.

‡ 2
2 2.5 2.5

- Selezionare l'area di cucitura desiderata premendo il relativo **tasto +/-**.
- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il valore desiderato per la lunghezza dei punti del piedino a rotella.
- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il valore desiderato per la lunghezza dei punti della rotella di trasporto.
- Premendo il tasto di **scorrimento** lanciare il menu d'inserimento successivo.

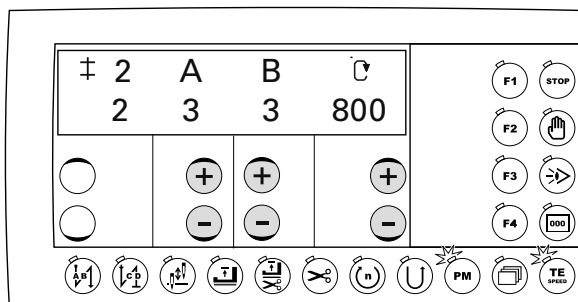
‡ 2	↻	▯▯▯	F1
2	3500	125	31

Affinché il menu d'inserimento appaia come raffigurato devono essere state attivate le seguenti funzioni (**il LED s'illumina**):

F1 — **F1** (punto selezionato), e / o

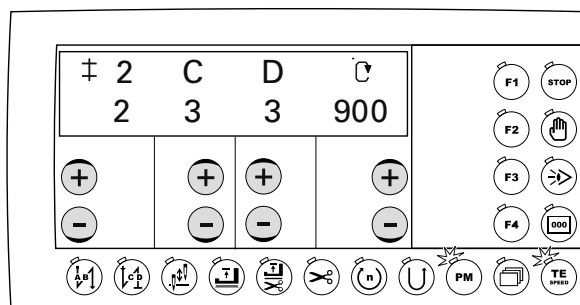
n — **Velocità** (limite di velocità), e / o

000 — **Conteggio punti**

- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il valore desiderato per la velocità dell'area di cucitura attuale.
- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il valore desiderato per definire il numero di punti nell'area di cucitura attuale.
- F1 L'inserimento della posizione del punto desiderato avviene ruotando il volantino o premendo il relativo **tasto +/-**.
- Premendo il tasto di **scorrimento** lanciare il menu d'inserimento successivo.

‡ 2	A	B	↻
2	3	3	800

Questo menu d'inserimento può essere richiamato solo con la funzione **Travetta iniziale** attivata (**il LED s'illumina**).

- A Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il valore desiderato per il numero di punti in avanti (A) della travetta iniziale per l'area di cucitura attuale.
- B Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il valore desiderato per il numero di punti a ritroso (B) della travetta iniziale per l'area di cucitura attuale.
- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il valore desiderato per la velocità della travetta iniziale dell'area di cucitura attuale. Se la travetta iniziale viene cucita con una velocità fissa o dipendente dal pedale viene stabilito dal parametro **101**.
- Premendo il tasto di **scorrimento** lanciare il menu d'inserimento successivo.

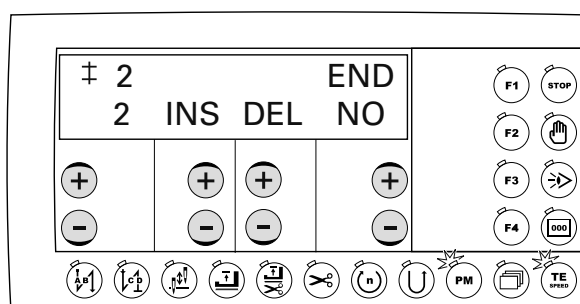
‡ 2 C D
2 3 3 900

Questo menu d'inserimento può essere richiamato solo con la funzione **Travetta finale** attivata (**il LED s'illumina**).

C ● Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il valore desiderato per il numero di punti in avanti (A) della travetta finale per l'area di cucitura attuale.

D ● Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il valore desiderato per il numero di punti a ritroso (B) della travetta finale per l'area di cucitura attuale.

● Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il valore desiderato per la velocità della travetta finale dell'area di cucitura attuale.

● Premendo il tasto di **scorrimento** lanciare il menu d'inserimento successivo.

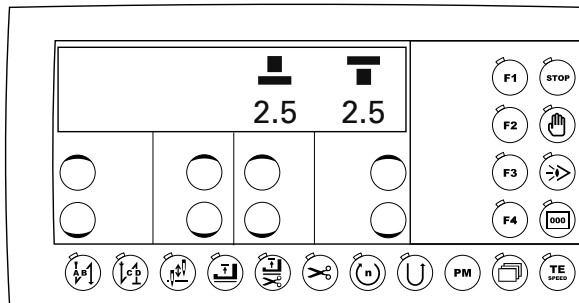
‡ 2 END
2 INS DEL NO

INS ● Selezionare una nuova area di cucitura premendo il relativo **tasto +/-**.

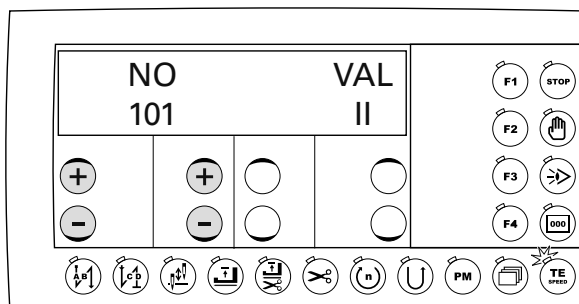
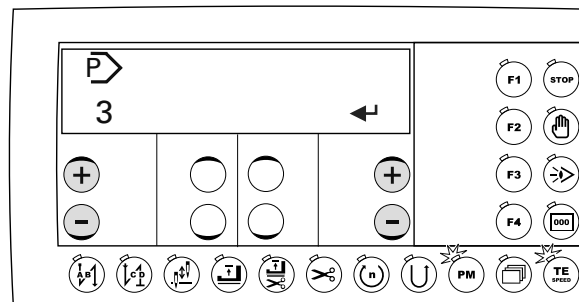
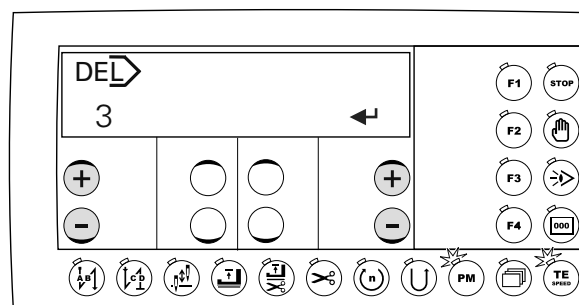
DEL ● Premendo il relativo **tasto +/-** verrà cancellata l'area di cucitura attuale.

END ● Premendo il relativo **tasto +/-** si stabilisce se l'area di cucitura selezionata è l'ultima del programma ("**YES**") o se si deve aggiungere un'altra area ("**NO**").

● Premendo il tasto di **scorrimento** si richiama il primo menu d'inserimento
o
premendo il tasto **TE/Speed** si passa alla cucitura programmata e vengono memorizzati i valori inseriti.

10.04 Eliminazione di programmi di cucitura

- Accendere la macchina.

2x

- Premere **due volte** il tasto **TE/Speed** per richiamare la modalità Inserimento (**il LED s'illumina**).

- Premere il tasto **PM** per richiamare la modalità Inserimento del programma di cucitura (**il LED s'illumina**).
- Per immettere il numero di codice, vedi Capitolo **8.09 Immissione/Modifica numero di codice.**

- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il numero di programma desiderato.
- Con il tasto di scorrimento selezionare la variante d'inserimento "Cancellazione di programmi di cucitura", vedi Capitolo **10.02 Varianti dell'inserimento di programmi di cucitura.**

- Premendo il relativo **tasto +/-** confermare la cancellazione del programma.
- Confermare l'inserimento del programma di cucitura premendo il tasto **TE/Speed**.

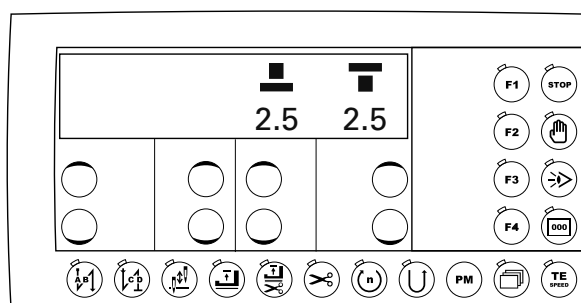
10.05 Esempi di programmazione della cucitura

Di seguito viene rappresentato il procedimento per la creazione di programmi di cucitura mediante l'inserimento di programmi di cucitura o la funzione Teach in sulla base di esempi.

Le rappresentazioni del display mostrate negli esempi di programmazione si presentano come raffigurato solo quando nel numero di programma selezionato non è stato inserito nessun programma di cucitura.

10.05.01 Esempio d'inserimento del programma di cucitura

La cucitura da programmare deve
- contenere **5** aree di cucitura
- essere memorizzata sotto il numero di programma **7**.

- Accendere la macchina.

2.5 2.5

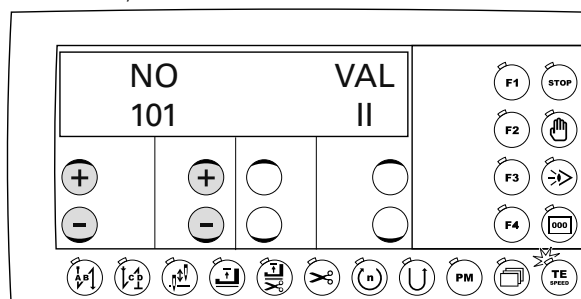
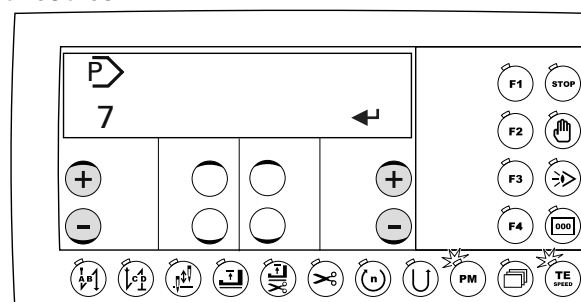
2x TE SPEED

- Premere **due volte** il tasto **TE/Speed** per richiamare la modalità Inserimento (**il LED s'illumina**).

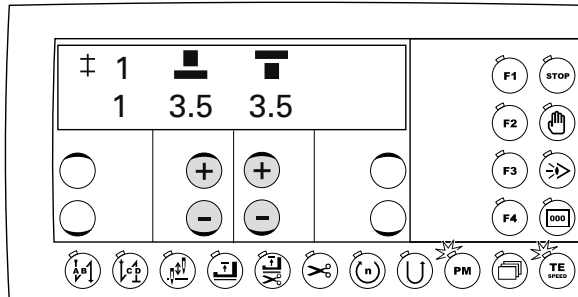
NO VAL
101 II

PM

- Premere il tasto **PM** per richiamare la modalità Inserimento del programma di cucitura (**il LED s'illumina**).
- Per immettere il numero di codice, vedi Capitolo **8.09 Immissione/Modifica numero di codice.**

P
7

- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il numero di programma **7**.

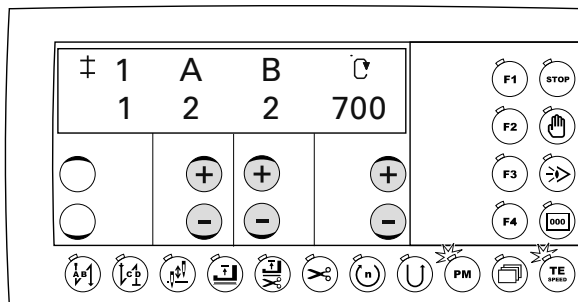
- Premendo il relativo **tasto +/-** confermare la selezione.
  Il display passa all'inserimento della prima area di cucitura.

La prima area di cucitura deve contenere
- una travetta iniziale doppia (**2** punti in avanti e a ritroso),
- velocità travetta **700** min-¹,
- conteggio punti (**5** punti)
- e una lunghezza punto (per piedino a rotella e rotella di trasporto) di **3,5 mm**.

‡ 1   1   3.5   3.5

- Premendo i relativi **tasti +/-** selezionare il valore "**3.5**" per il parametro.

Premendo i relativi **tasti +/-** selezionare il valore "**3.5**" per il parametro.

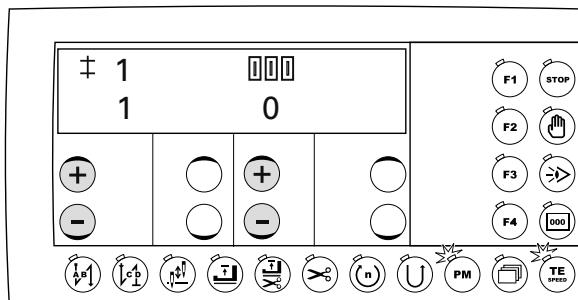
Premendo il tasto Travetta iniziale attivare la funzione corrispondente.
Il display passa all'inserimento dei valori per la travetta iniziale.

‡ 1 A B   1 2 2 700

A
- Premendo il relativo **tasto +/-** impostare il valore per il numero di punti in avanti su "**2**".

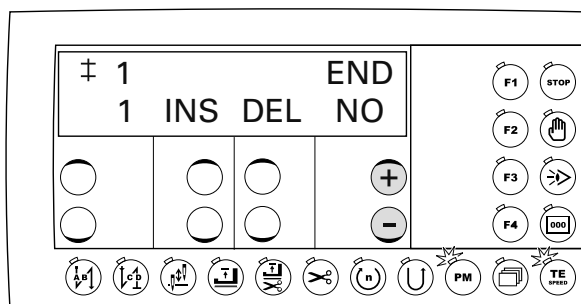
B
- Premendo il relativo **tasto +/-** impostare il valore per il numero di punti a ritroso su "**2**".

- Premendo il relativo **tasto +/-** impostare il valore per la velocità della travetta su "**700**".

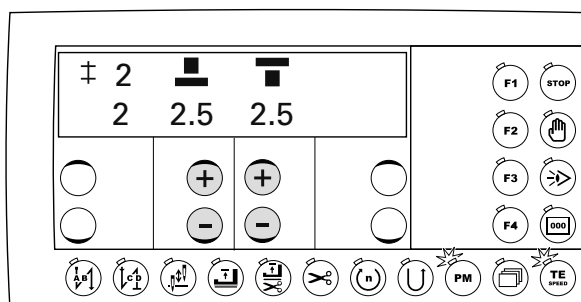
- Premendo il tasto **Conteggio punti** attivare la funzione corrispondente.
Il display passa all'inserimento per il numero dei punti.
- Se la funzione "**Conteggio punti**" era già stata attivata, il menu per l'inserimento del numero dei punti appare premendo il tasto **scorrimento**.

‡ 1 000   1 0

- Premendo il relativo **tasto +/-** impostare il valore per il numero di punti su "**5**".

Premendo il tasto di scorrimento richiamare la schermata seguente

‡ 1 END
1 INS DEL NO

END ● Premendo il relativo **tasto +/-** scegliere "**NO**" per aggiungere altre aree di cucitura.

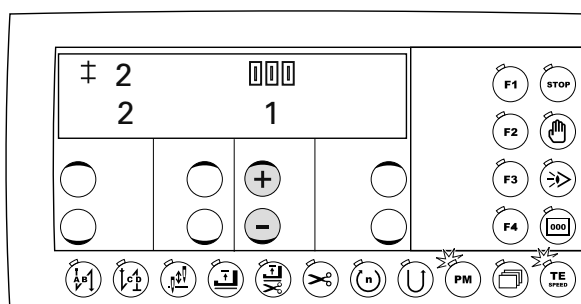
‡ ● Premendo il relativo **tasto +/-** su "+" passare alla **seconda area di cucitura**.

Nella seconda area di cucitura
- la lunghezza punto (per piedino a rotella e rotella di trasporto) deve essere pari a **2,5 mm**
- e deve essere eseguito un conteggio punti (**1** punto).

‡ 2
2 2.5 2.5

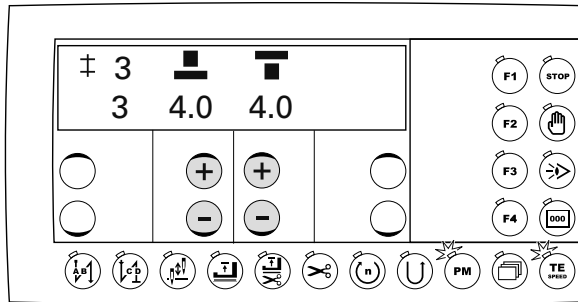
● Premendo il relativo **tasto +/-** impostare il valore per la lunghezza del punto del piedino a rotella su "**2.5**".
Premendo il relativo **tasto +/-** impostare il valore per la lunghezza del punto della rotella su "**2.5**".

● Premendo il tasto **Conteggio punti** attivare la funzione corrispondente.
Il display passa all'inserimento del numero di punti.

● Se la funzione "**Conteggio punti**" era già stata attivata, il menu per l'inserimento del numero dei punti appare premendo il tasto **scorrimento**.

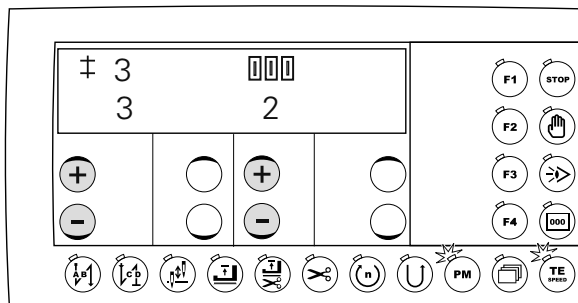
‡ 2
2 1

● Premendo il relativo **tasto +/-** impostare il valore per il numero di punti su "**1**".

‡ ● Premendo il relativo **tasto +/-** su "+" passare alla terza area di cucitura.

Nella terza area di cucitura
- la lunghezza punto (per piedino a rotella e rotella di trasporto) deve essere pari a **4 mm**,
- deve essere eseguito un conteggio punti (**2** punti).
- e la cucitura deve essere fatta a ritroso.

● Con il tasto di **scorrimento** passare al menu per l'inserimento della lunghezza del punto.

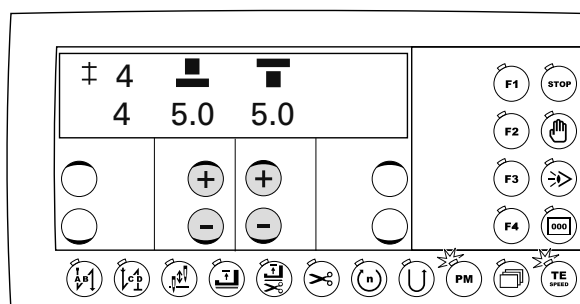
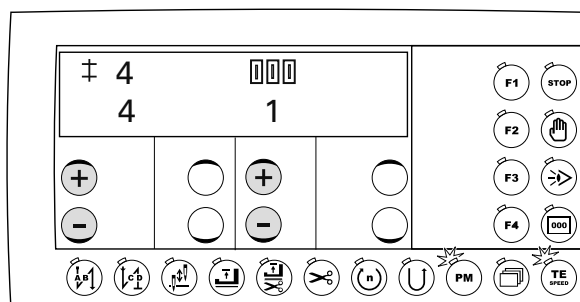
● Premendo il relativo **tasto +/-** impostare il valore per la lunghezza del punto del piedino a rotella su "**4.0**".
Premendo il relativo **tasto +/-** impostare il valore per la lunghezza del punto della rotella su "**4.0**".

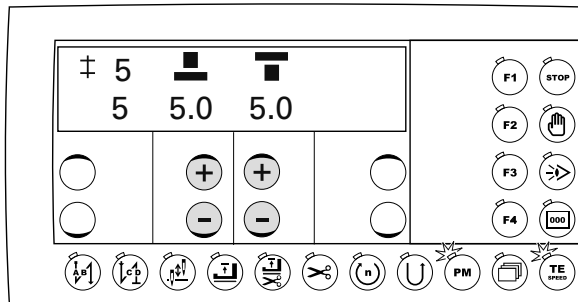
● Premendo il tasto **Conteggio punti** attivare la funzione corrispondente.
Il display passa all'inserimento del numero di punti.

● Se la funzione "**Conteggio punti**" era già stata attivata, il menu per l'inserimento del numero dei punti appare premendo il tasto **scorrimento**.

● Premendo il relativo **tasto +/-** impostare il valore per il numero di punti su "**2**".

● Premendo il tasto corrispondente attivare la funzione "**Cucitura a ritroso**".

‡ ● Premendo il relativo **tasto +/-** su "**+**" passare alla **quarta area di cucitura**.

Nella quarta area di cucitura
- la lunghezza punto (per piedino a rotella e rotella di trasporto) deve essere pari a **5** mm e
- deve essere eseguito un conteggio punti (**1** punto).

- Premendo i relativi **tasto +/-** impostare il valore per la lunghezza del punto del piedino a rotella su "**5.0**".
  Premendo i relativi **tasto +/-** impostare il valore per la lunghezza del punto della rotella su "**5.0**".
- Premendo il tasto **Conteggio punti** attivare la funzione corrispondente.
  Il display passa all'inserimento del numero di punti.
- Se la funzione "**Conteggio punti**" era già stata attivata, il menu per l'inserimento del numero dei punti appare premendo il tasto **scorrimento**.

- Premendo i relativi **tasti +/-** selezionare il valore "**1**" per il parametro.
- Premendo il tasto corrispondente attivare la funzione "**Cucitura a ritroso**".
- Premendo il relativo **tasto +/-** passare alla **terza area di cucitura**.

Nella quinta area di cucitura deve essere contenuta
- una travetta finale doppia
- una lunghezza punto (per piedino a rotella e rotella di trasporto) di **5 mm**,
- velocità travetta **700** min-¹,
- deve essere eseguito un conteggio punti (**1** punto)
- e deve contenere la funzione taglio del filo sull'estremità dell'area di cucitura.

● Premendo i relativi **tasti +/-** selezionare il valore "**5.0**" per il parametro.

Premendo i relativi **tasti +/-** selezionare il valore "**5.0**" per il parametro.

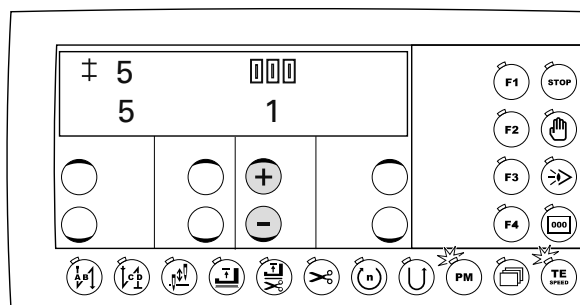
● Premendo il tasto **Travetta finale** attivare la funzione corrispondente.
Il display passa all'inserimento del numero di punti per la travetta finale.

C ● Premendo il relativo **tasto +/-** impostare il valore per il numero di punti a ritroso su "1".

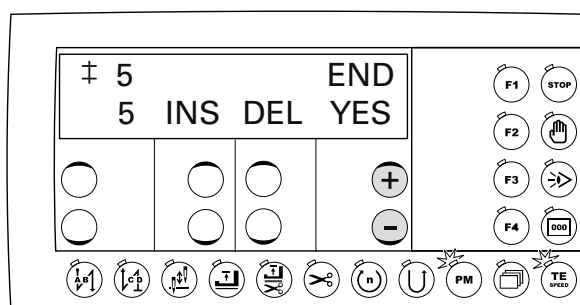
D ● Premendo il relativo **tasto +/-** impostare il valore per il numero di punti in avanti su "1".

● Premendo il relativo **tasto +/-** impostare il valore per la velocità della travetta su "700".

● Premendo il tasto **Conteggio punti** attivare la funzione corrispondente.
Il display passa all'inserimento per il numero dei punti.

● Se la funzione "Conteggio punti" era già stata attivata, il menu per l'inserimento del numero dei punti appare premendo il tasto **scorrimento**.

- Premendo i relativi **tasti +/-** selezionare il valore "**1**" per il parametro.

- Premendo il tasto Taglio filo attivare la funzione corrispondente per la fine dell'area di cucitura.

- Premendo il tasto di **scorrimento** richiamare la schermata successiva.

- Premendo il relativo **tasto +/-** scegliere "**YES**" per concludere l'inserimento della cucitura.

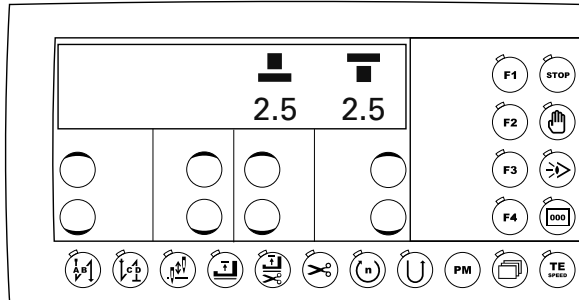
END

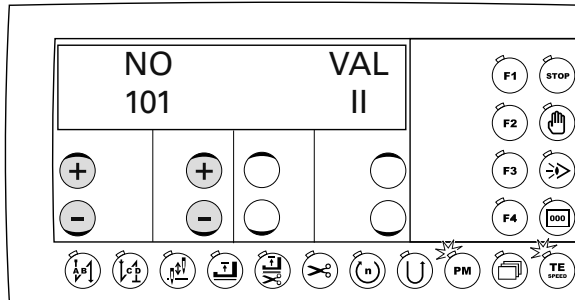
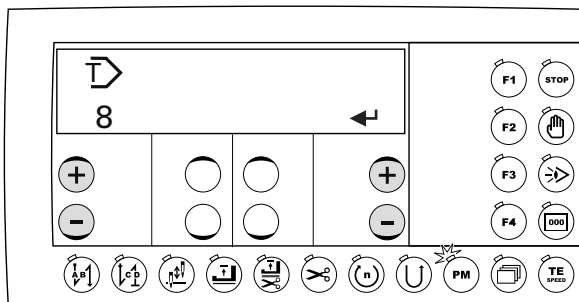
- Premendo il tasto **TE/Speed** si accettano i valori selezionati e si passa alla Cucitura programmata.

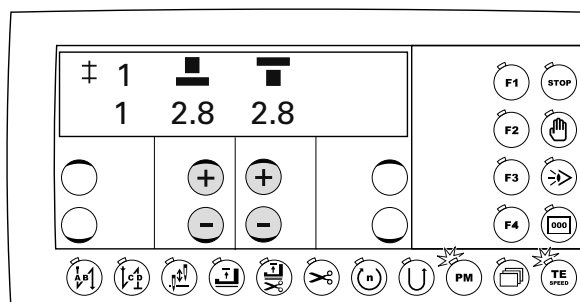
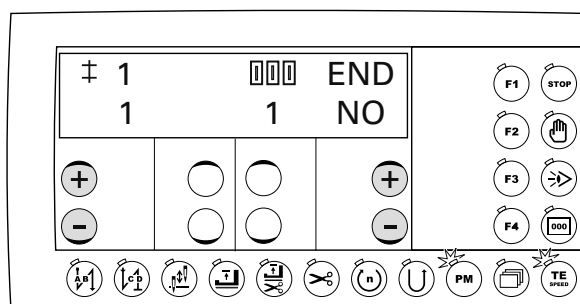
Se non è attivata nessuna funzione per la fine dell'area di cucitura, questa viene attuata con la funzione del pedale, vedi anche Capitolo **7.02 Pedale**.

10.05.02 Esempio d'inserimento di cucitura mediante Teach in

La cucitura da programmare deve
- contenere **3** aree di cucitura e
- essere memorizzata sotto il numero di programma **8**.

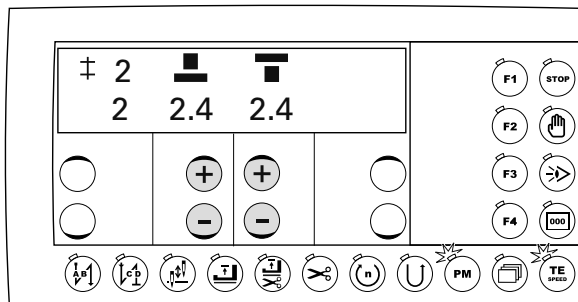
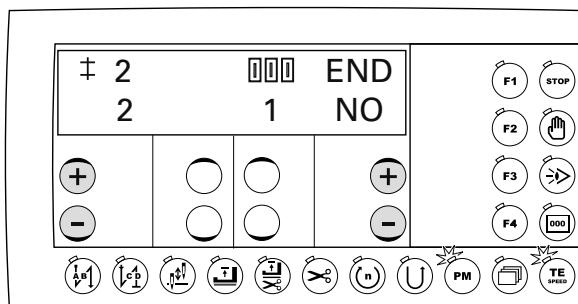
- Accendere la macchina.

2x

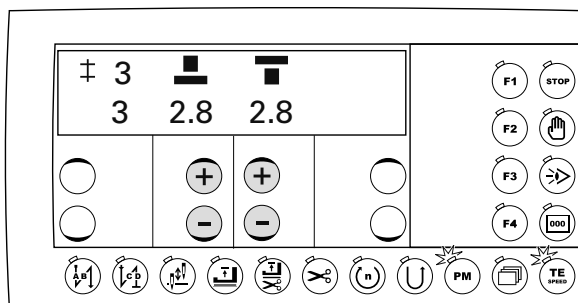
- Premere **due volte** il tasto **TE/Speed** per richiamare la modalità Inserimento (**il LED s'illumina**).

- Premere il tasto **PM** per richiamare la modalità Inserimento del programma di cucitura (**il LED s'illumina**).
- Per immettere il numero di codice, vedi Capitolo **8.09 Immissione/Modifica numero di codice.**

- Premendo il tasto di **scorrimento** richiamare la variante "**Inserimento di cucitura mediante Teach in**", vedi Capitolo **10.02 Varianti d'inserimento di programmi di cucitura.**
- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il numero di programma **8**.
- Premendo il relativo **tasto +/-** confermare la selezione.
  Il display passa all'inserimento della prima area di cucitura.

La prima area di cucitura deve contenere
- la funzione Leva a ginocchiera alla fine dell'area di cucitura
- e una lunghezza punto (per piedino a rotella e rotella di trasporto) di **2,8 mm**.

- Premendo il relativo **tasto +/-** impostare il valore per la lunghezza del punto del piedino a rotella su "**2.8**".
  Premendo il relativo **tasto +/-** impostare il valore per la lunghezza del punto della rotella su "**2.8**".
- Riprendere la prima area di cucitura manualmente.

F3
- Dopo l'arresto della macchina si deve inserire la fine dell'area di cucitura.
  Premendo la leva a ginocchiera o il tasto **F3** attivare la funzione "Fine area mediante leva a ginocchiera".

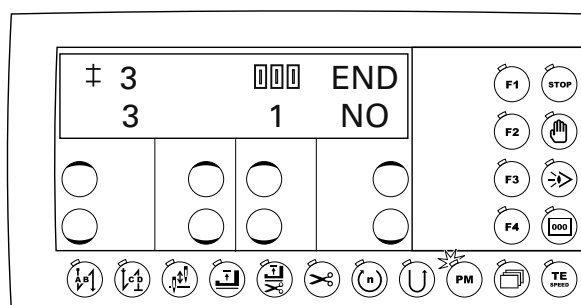
END
- Dopo aver ripreso la cucitura premendo il relativo **tasto +/-** su "**NO**" si può inserire un'altra area di cucitura.

‡
- Premendo il relativo **tasto +/-** su "**+**" passare alla **seconda area di cucitura**.

La seconda area di cucitura deve contenere
- la funzione Leva a ginocchiera alla fine dell'area di cucitura
- e una lunghezza punto (per piedino a rotella e rotella di trasporto) di **2,4 mm**.

- Premendo il relativo **tasto +/-** impostare il valore per la lunghezza del punto del piedino a rotella su "**2.4**".
  Premendo il relativo **tasto +/-** impostare il valore per la lunghezza del punto della rotella su "**2.4**".
- Riprendere la seconda area di cucitura manualmente.

- Dopo l'arresto della macchina si deve inserire la fine dell'area di cucitura.
  Premendo la leva a ginocchiera o il tasto **F3** attivare la funzione "**Fine area mediante leva a ginocchiera**".
- Premendo il relativo **tasto +/-** su "**+**" passare alla **terza area di cucitura**.

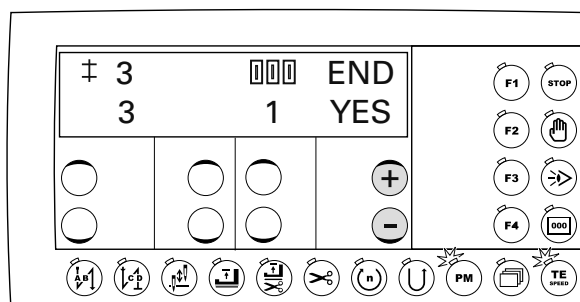
La terza area di cucitura deve contenere
- la funzione Taglio filo alla fine dell'area di cucitura
- e una lunghezza punto (per piedino a rotella e rotella di trasporto) di **2,8 mm**.

- Premendo il relativo **tasto +/-** impostare il valore per la lunghezza del punto del piedino a rotella su "**2.8**".
  Premendo il relativo **tasto +/-** impostare il valore per la lunghezza del punto della rotella su "**2.8**".

- Riprendere la terza area di cucitura manualmente.

‡ 3 END
3 1 NO

- Dopo l'arresto della macchina si deve inserire la fine dell'area di cucitura.
  Premendo il pedale in posizione "-2" attivare la fine dell'area di cucitura con il pedale, vedi anche Capitolo **7.02 Pedale**.

- Premendo il tasto **Taglio filo** attivare la funzione corrispondente per l'area di cucitura.

END
- Premendo il relativo **tasto +/-** scegliere "**YES**" per concludere l'inserimento della cucitura.

‡ 3 END
3 1 YES

TE SPEED
- La programmazione Teach in della cucitura con tre aree di cucitura è così conclusa.
  Premendo il tasto **TE/Speed** il filo viene tagliato e i valori selezionati vengono registrati.
  Avviene poi il passaggio alla modalità Cucitura.

Se non è attivata nessuna funzione per la fine dell'area di cucitura, questa viene attuata con la funzione del pedale, vedi anche Capitolo **7.02 Pedale**.

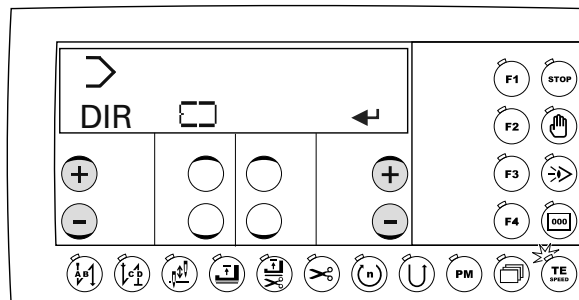
10.06 Interruzione del programma

Nella gestione programma vengono visualizzati i numeri di programma dei programmi presenti nella memoria della macchina o nella memory card SD inserita. I programmi possono essere cancellati o copiati. Nell'unità di comando si possono inserire memory card SD disponibili in commercio fino a max. 2 GB di memoria. I dati della macchina sono salvati nel file "**MD**" nella sottodirectory **\P25**xx. I programmi si trovano nella directory **\P25**xx nei file **03 – 99**.
L'inserimento / estrazione della memory card SD è descritto nel capitolo **8.11 Inserimento / estrazione della memory card SD**.
Se le memory card SD devono essere formattate attraverso un PC, si devono formattare in formato "FAT16". In alternativa le memory card SD possono essere formattate anche con la funzione formattazione della macchina corrispondente, vedi **Capitolo 10.06.08 Formattazione della memory card SD**.

10.06.01 Avviare la modalità gestione programma

- Accendere la macchina.

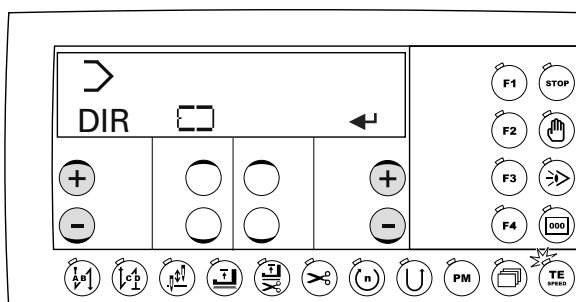
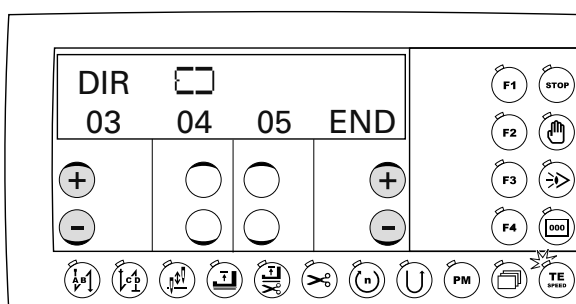
2x

- Richiamare la modalità Inserimento (**il LED s'illumina**).
- Premendo il tasto di **scorrimento** avviare la gestione programma.

Dopo l'avvio della gestione programma appare la prima voce del menu (Visualizzazione dei programmi nella memoria della macchina).
Confermare la selezione della voce del menu premendo il tasto **più a** destra.
Premendo i **tasti +/-** a sinistra si sfogliano le altre voci del menù, vedi capitolo successivo.

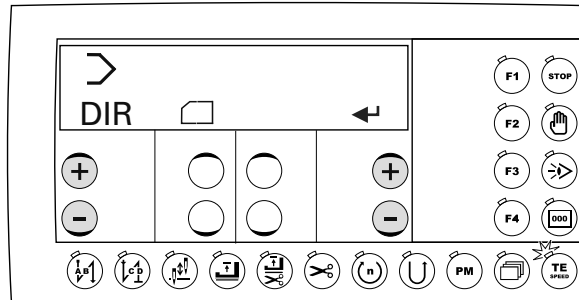
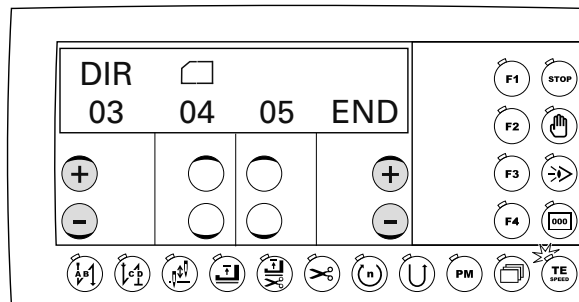
Nella gestione programma sono a disposizione le seguenti voci:

- Visualizzazione dei programmi nella memoria della macchina
- Visualizzazione dei programmi e dei dati della macchina sulla memory card SD inserita
- Copia di singoli programmi e dati macchina sulla memory card SD
- Copia di singoli programmi e dati macchina sulla memoria della macchina
- Cancellazione di programmi dalla memoria della macchina
- Cancellazione di programmi e dati macchina dalla memory card SD
- Formattazione della memory card SD

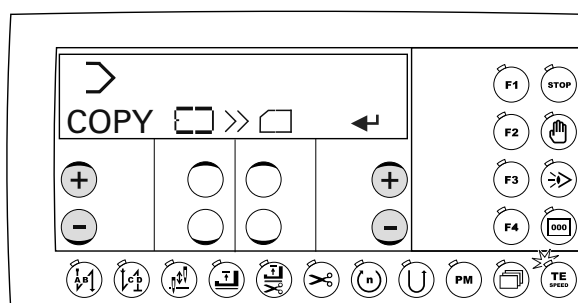
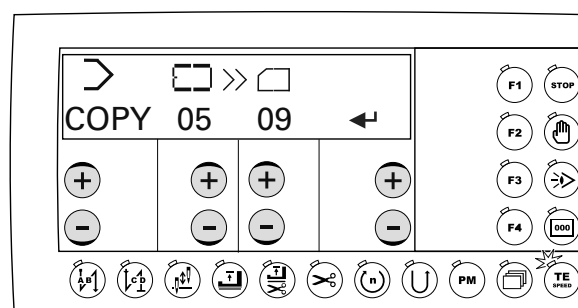
10.06.02 Indicazione dei programmi sulla memoria della macchina

- Per avviare la gestione programma, vedi capitolo **10.06.01 Avvio della gestione programma.**

- Premere i **tasti +/-** a sinistra, fino all'apparizione della voce del menù corrispondente.
- Confermare la scelta della voce del menù premendo sul **tasto più** a destra.

- Premendo **su** "+" **i tasti +/-** a destra si può scorrere all'interno della schermata della memoria della macchina.
- Vengono visualizzati i programmi (**3 - 99**). Vengono indicate solo le posizioni del programma occupate.
- Premendo i **tasti +/-** a sinistra vengono richiamati gli altri punti del menu della Gestione programma.

10.06.03 Visualizzazione di programmi e dati macchina sulla memory card SD

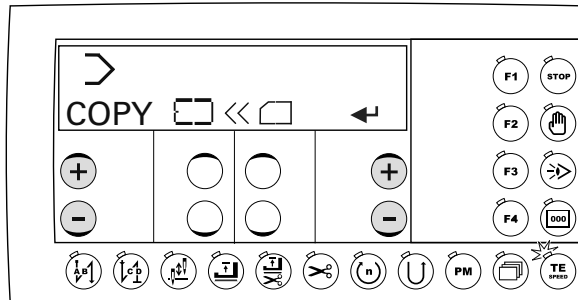
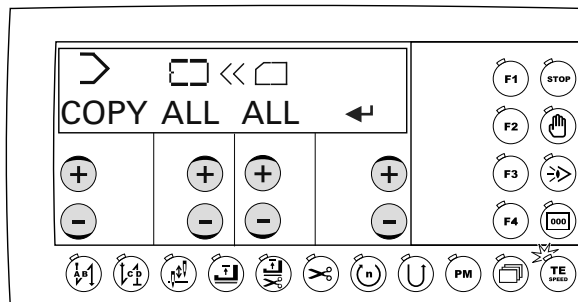
- Per avviare la gestione programma, vedi capitolo **10.06.01 Avvio della gestione programma.**

- Premere i **tasti +/-** a sinistra, fino all'apparizione della voce del menù corrispondente.
- Confermare la scelta della voce del menù premendo sul **tasto più** a destra.

- Premendo i **tasti +/- su** "+", si può scorrere all'interno della schermata della memory card SD.
- Vengono visualizzati i programmi (**3 - 99**) e i dati della macchina (**MD**). Vengono visualizzate solo le posizioni del programma occupate e gli eventuali dati della macchina memorizzati.
- Premendo i **tasti +/-** a sinistra vengono richiamati gli altri punti del menu della Gestione programma.

10.06.04 Copia di programmi e dati macchina sulla memory card SD

- Per avviare la gestione programma, vedi capitolo **10.06.01 Avvio della gestione programma.**

- Premere i **tasti +/-** a sinistra, fino all'apparizione della voce del menù corrispondente.
- Confermare la scelta della voce del menù premendo sul **tasto più** a destra.

- Premendo i **tasti +/-** sotto il simbolo della memoria della macchina selezionare i dati che devono essere copiati dalla memoria della macchina sulla memory card SD (programmi **03 - 99**, dati macchina **MD**, tutti i programmi **ALL**).
- Per copiare i programmi, premendo i **tasti +/-** sotto il simbolo della memory card selezionare i numeri di programma per la memorizzazione sulla memory card SD.
- Confermare la copia premendo sul **tasto più** a destra.
- Premendo i **tasti +/-a** sinistra vengono richiamati gli altri punti del menu della Gestione programma.

Se un programma è già disponibile sulla memory card SD, appare una domanda di sicurezza. Premendo sul **tasto più** a destra si sovrascrive. Premendo il **tasto meno** a destra, si può interrompere l'operazione.

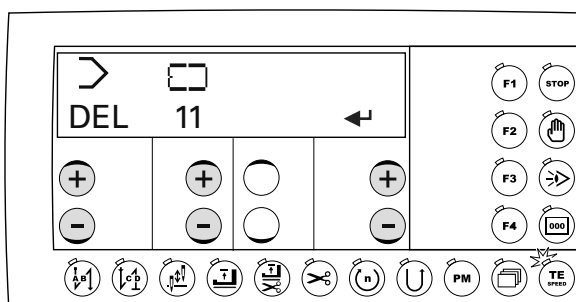
10.06.05 Copia di programmi e dati macchina nella memoria della macchina

- Per avviare la gestione programma, vedi capitolo **10.06.01 Avvio della gestione programma.**

- Premere i **tasti +/-** a sinistra, fino all'apparizione della voce del menù corrispondente.
- Confermare la scelta della voce del menù premendo sul **tasto più** a destra.

- Premendo i **tasti +/-** sotto il simbolo della memory card selezionare i dati che devono essere copiati dalla memory card SD alla memoria della macchina (Programmi **03 - 99**, tutti i programmi **ALL**).
- Premendo i **tasti +/-** sotto il simbolo della memory card selezionare i dati per la memorizzazione sulla memoria della macchina.
- Confermare la copia premendo sul **tasto più** a destra.
- Premendo i **tasti +/-**a sinistra vengono richiamati gli altri punti del menu della Gestione programma.

Se un programma è già disponibile sulla memoria della macchina, appare una domanda di sicurezza. Premendo sul **tasto più** a destra si sovrascrive. Premendo il **tasto meno** a destra, si può interrompere l'operazione.

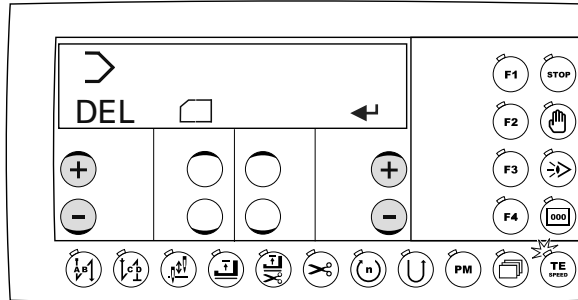
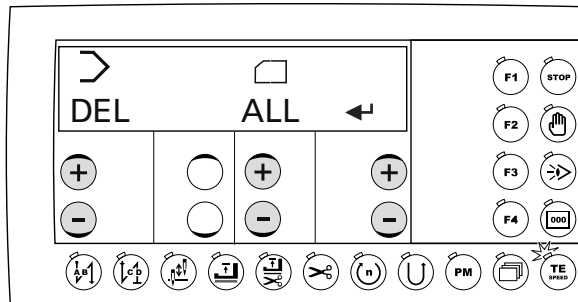
10.06.06 Cancellazione dei programmi dalla memoria della macchina

- Per avviare la gestione programma, vedi capitolo **10.06.01 Avvio della gestione programma.**

- Premere i **tasti +/-** a sinistra, fino all'apparizione della voce del menù corrispondente.
- Confermare la scelta della voce del menù premendo sul **tasto più** a destra.

- Premendo i **tasti +/-** sotto il simbolo della memoria della macchina selezionare i dati che devono essere cancellati dalla memoria della macchina (programmi **03 - 99**, dati macchina **MD**, tutti i programmi **ALL**).
- Confermare la cancellazione premendo sul **tasto più** a destra.
- Premendo i **tasti +/-** a sinistra vengono richiamati gli altri punti del menu della Gestione programma.

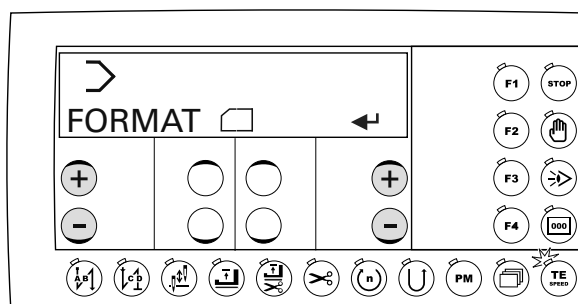
Prima della cancellazione definitiva appare una domanda di sicurezza. Premendo sul **tasto più** a destra si sovrascrive. Premendo il **tasto meno** a destra, si può interrompere l'operazione.

10.06.07 Cancellazione di programmi e dati macchina dalla memory card SD

- Per avviare la gestione programma, vedi capitolo **10.06.01 Avvio della gestione programma.**

- Premere i **tasti +/-** a sinistra, fino all'apparizione della voce del menù corrispondente.
- Confermare la scelta della voce del menù premendo sul **tasto più** a destra.

- Premendo i **tasti+/-** sotto il simbolo della memory card SD selezionare i programmi che devono essere cancellati dalla memory card SD (programmi **3 - 99**, dati macchina **MD**, tutti i programmi **ALL**).
- Confermare la cancellazione premendo sul **tasto più** a destra.
- Premendo i **tasti +/-** a sinistra vengono richiamati gli altri punti del menu della Gestione programma.

Prima della cancellazione definitiva appare una domanda di sicurezza. Premendo sul **tasto più** a destra si sovrascrive. Premendo il **tasto meno** a destra, si può interrompere l'operazione.

10.06.08 Formattazione della memory card SD

- Per avviare la gestione programma, vedi capitolo **10.06.01 Avvio della gestione programma.**

FORMAT

- Premere i **tasti +/-** a sinistra, fino all'apparizione della voce del menù corrispondente.
- Confermare la scelta della voce del menù premendo sul **tasto più** a destra.

Prima dell'inizio della formattazione appare una domanda di sicurezza. Confermare la formattazione premendo sul **tasto +** a destra. E' possibile interrompere la formattazione premendo sul **tasto -** a destra.

La scheda viene formattata completamente quando è illeggibile. Se è leggibile ed esiste la directory \P25xx per le 25xx, vengono cancellati i dati della macchina e le sottodirectory per tutti i programmi.
Se la directory \P25xx per le 25xx non esiste, viene memorizzata solo la directory. In questo modo è sicuro che i programmi delle altre macchine e i dati speciali non vengono persi

- Premendo i **tasti +/-** a sinistra vengono richiamati gli altri punti del menu della Gestione programma.

10.07 Elenco dei parametri per il controllo P320/P321

I parametri "**100**" sono liberamente accessibili agli operatori. E' possibile modificare i parametri "**200**" – "**800**" solo inserendo il codice. La modifica può essere eseguita solo da personale specializzato autorizzato.

Gruppo	Parametro	Significato	Campo di regolazione	Valore di regolazione
1	101	Travetta iniziale dipendente da pedale I = OFF, II = ON	I - II	I
	102	Rotazione antioraria I = OFF, II = ON	I - II	I
	103	Punto selezionato I = OFF, II = ON	I - II	I
	104	Controllo filo inferiore 0 = off, 1 = contatore indietro	0 - 1	1
	105	Contatore indietro filo inferiore (solo 2500 ME PREMIUM)	0 - 99999	12000
	106	Contatore filo rimanente (solo 2500 ME PREMIUM)	0 - 999	100
	107	Pareggiamento lunghezza punto (solo 2500 ME PLUS)	-0,2 - + 0,2 mm	0
	108	Visualizzare vers. software processore principale		
	109	Visualizzare vers. software processore motore passo passo		
	110	Visualizzare vers. software unità di comando		
	111	Visualizzare vers. software motore macchina per cucire		
	112	Suono tasti dell'unità di comando (solo 2500 ME PREMIUM), I = OFF, II = ON	I - II	II
	113	Suono tasti dell'unità di comando con cambio d'area (solo 2500 ME PREMIUM), I = OFF, II = ON	I - II	I
	116	Visualizzare il numero di serie della macchina	-	-
2	201	Configurazione della macchina 8 = 2571, 2591, 9 = 2571, 2591 con fotocellula, 10 = riservato, 11 = riservato, 12 = 2574, 13 = 2574 con fotocellula, 14 = riservato	8 - 14	8

Gruppo	Parametro	Significato	Campo di regolazione	Valore di regolazione
2	202	Diseccitazione piedino premistoffa I = OFF II = ON I = il piedino premistoffa si abbassa lentamente. Da impostare con pressione del piedino premistoffa elevata II = il piedino premistoffa si abbassa velocemente.Da impostare con pressione del piedino premistoffa bassa	I - II	I
	203	Assegnazione tasto punto singolo, 1 = punto singolo, 2 = ago in alto, 3 = interruttore a ginocchiera	1 - 3	1
	204	Assegnazione tasto mezzo punto, 1 = mezzo punto, 2 = ago in alto, 3 = interruttore a ginocchiera	1 - 3	1
	205	Assegnazione tasto F1 (solo 2500 ME PLUS), I = disattivazione travetta II = ago in alto	I - II	I
	206	Aprire tensione filo all'arresto e sollevare piedino premistoffa I = OFF, II = ON	I - II	I
	207	Aprire tensione filo dopo il taglio e sollevare piedino premistoffa I = OFF, II = ON	I - II	I
3	301	Posizione posafilo p.m.s.		
		2571, 2591	0 - 127	124
		2574	0 - 191	1
	302	Posizione ago sotto p.m.i.		
		2571, 2591	0 - 127	16
		2574	0 - 191	30
	303	Posizione magnete di taglio on		
		2571, 2591	0 - 127	16
		2574	0 - 191	30
	304	Posizione magnete di taglio temporizzazione		
		2571, 2591	0 - 127	93
		2574	0 - 191	83
	305	Posizione magnete di taglio off		
		2571, 2591	0 - 127	113
		2574	0 - 191	173

Gruppo	Parametro	Significato	Campo di regolazione	Valore di regolazione
3	306	Posizione rotazione antioraria		
		2571, 2591	0 - 127	93
		2574	0 - 191	173
	307	Posizione punto selezionato		
		2571, 2591	0 - 127	7
		2574	0 - 191	7
	308	Posizione rilascio tensione filo		
		2571, 2591	0 - 127	30
		2574	0 - 191	160
4	401	Tempo ritardo sollevamento piedino	0,01s - 1,5s	0,02s
	402	Ritardo avvio dopo abbassamento piedino premistoffa	0,01s - 1,5s	0,15s
	403	Regolazione sollevamento piedino (deve essere eventualmente aumentata con pressione piedino elevata)	0,01s - 0,2s	0,03s
	404	Temporizzazione magnete di taglio	10 -50%	35%
5	501	Numero di giri max.		
		2571, 2591	100 - 3500	3500
		2574	100 - 2600	2600
	502	Numero di giri travetta iniziale	100 - 1500	700
	503	Numero di giri travetta finale	100 - 1500	700
	504	Numero di giri soft start	100 - 3500	1500
	505	Punti soft start	0 - 15	0
6	601	Spostare piedino premistoffa e rotella di trasporto motore passo passo		

Gruppo	Parametro	Significato	Campo di regolazione	Valore di regolazione
6	602	Entrate: 0123456789ABCDEF (solo 2571, 2574, 2591 ME PREMIUM) 0 = posizione centrale ago (E16) 1 = posizione finale ago (E15) 2 = codifica intermittente (E14) 3 = libero (E13) 4 = libero (E12) 5 = libero (E11) 6 = libero (E10) 7 = libero (E9) 8 = tasto emergenza (E8) 9 = libero (E7) A = interruttore a ginocchiera (E6) B = fotocellula (E5) C = blocco avvio (E4) D = tasto punto singolo su testa macchina (E3) E = tasto mezzo punto su testa macchina (E2) F = tasto indietro su testa macchina (E1)		
	603	Posizione di base del motore della macchina (cfr. Capitolo Istruzione per il montaggio)	0 - 127	8 ± 2
	604	Eseguire soft start		
	605	Creazione punto con motore passo passo mediante volantino		
	606	Visualizzare il valore del trasduttore del valore nominale		
7	701	Regolatore di velocità quota P		
		2571, 2591	1 - 50	30
		2574	1 - 50	20
	702	Regolatore di velocità quota I	0 - 100	50
	703	Regolatore di posizione quota P	1 - 50	20
	704	Regolatore di posizione quota D	1 - 100	30
	705	Tempo regolatore di posizione	0 - 100	25
	706	Regolatore di posizione freno residuo quota P	1 - 50	25
	707	Regolatore di posizione freno residuo quota D	1 - 50	15
	708	Momento massimo freno residuo	0 - 100	0
	709	Velocità minima macchina	3 - 64	6

Gruppo	Parametro	Significato	Campo di regolazione	Valore di regolazione
7	710	Numero di giri max.macchina		
		2571, 2591	1 - 35	35
		2574	1 - 26	26
	711	Numero di giri motore max.		
		2571, 2591	1 - 35	35
		2574	1 - 40	40
	712	Velocità di posizione	3 - 25	18
	713	Rampa di accelerazione	1 - 50	35
	714	Rampa di frenatura	1 - 50	30
	715	Posizione di riferimento		
		2571, 2591	0 - 127	10
		2574	0 - 191	35
	716	Tempo uomo morto	0 - 255	40
	717	Corrente di avvio motore	3 -10	8
	718	Filtro antivibrazioni	1 -10	6
	719	Assegnazione senso di rotazione	0 - 1	0
	720	Spostamento di posizione	1 - 2	2
8	801	Diritti di accesso gruppo di funzioni 100 (livello utente)	0 - 1	0
	802	Diritti di accesso gruppo di funzioni 200 (livello tecnico)	0 - 1	1
	803	Diritti di accesso gruppo di funzioni 300 (posizioni motore macchina per cucire)	0 - 1	1
	804	Diritti di accesso gruppo di funzioni 400 (tempi)	0 - 1	1
	805	Diritti di accesso gruppo di funzioni 500 (contatore e contagiri)	0 - 1	1
	806	Diritti di accesso gruppo di funzioni 600 (servizio)	0 - 1	1
	807	Diritti di accesso gruppo di funzioni 700 (motore macchina per cucire)	0 - 1	1
	808	Diritti di accesso gruppo di funzioni 800 (diritti di accesso)	0 - 1	1
	809	Diritti di accesso posizione programmatore	0 - 1	1
	810	Inserire il codice di accesso	0 - 9999	2500

10.08 Errori visualizzati e significato

Errore	Significato
E 1	Errore di sistema
E 2	Motore macchina per cucire E002/BB/xxx BB = 20: uomo morto 02: posizionamento avanti 03: posizionamento indietro 05: posizionamento corsa più breve 09: parametro scrittura 10: numero di giri 0A: reset contapunti 0B: arresto dopo xxx punti 30: timeout innesto velocità 31: timeout posizionamento incerto 32: timeout comando uomo morto 33: timeout cancellazione errore 34: timeout arresto di emergenza 35: timeout scrittura parametri 36: timeout reset contapunti 37: timeout comando arresto dopo x punti 38: timeout inizializzazione 39. contatto all'accensione Xxx = byte errore del controllo del motore della macchina per cucire (cfr. Errore motore)
E 3	Area
E 4	Fine area
E 5	Pedale o tasto mezzo punto o tasto punto singolo (testa macchina) azionato all'accensione
E 6	Errore di comunicazione con il processore del motore passo passo
E 7	Fine rampa
E 8	Posizione finale motore ago non trovata
E 9	Posizione centrale motore ago non trovata
E 10	Errore del processore del motore passo passo
E 11	Frequenza passo del motore passo passo troppo alta
E 12	Errore deviazione cucitura
E 13	Errore sistema documentazione cucitura
E 14	Numero programma errato (maggiore di 99)
E 15	Numero area errato
E 16	Memoria piena
E 17	Lunghezza punto errata
E 18	Libero
E 19	Interfaccia per controllo esterno
E 20	Controllo errato
E 21	Alimentatore sovraccarico (24V)
E 22	Tensione di rete
E 23	Alimentazione 24V troppo bassa

Errore	Significato
	Errore nella lettura della memory card SD
Error 27 - 1	Nessuna memory card SD inserita
Error 27 - 2	Card sbagliata (non adatta alla macchina)
Error 27 - 3	Card non inserita correttamente
Error 27 - 4	Card protetta da scrittura
Error 27 - 5	Errore dati sulla memory card SD
Error 27 - 6	Formattazione fallita
Error 27 - 7	File non adatto per la macchina
Error 27 - 8	Dimensione file errata
Error 27 - 9	Errore di trasmissione
Error 27 - 10	Il file non può essere cancellato.

10.09 Errore motore

Errore	Significato
33	Valore parametro: non valido
35	Errore di comunicazione
36	Iniz. non pronta
37	Sovraccarico comando
64	Rete disattivata durante l'inizializzazione
65	Sovraccarico di corrente direttamente dopo l'attivazione della rete
66	Cortocircuito
68	Sovraccarico di corrente durante l'esercizio
70	Motore bloccato
71	Nessun connettore incrementale
74	Trasduttore incrementale con trasmissione assente
173	Motore bloccato 1. punto
175	Errore interno avvio
222	Controllo uomo morto

11 Manutenzione e cura

11.01 Intervalli di manutenzione

Pilizia	giornaliera, in caso di esercizio continuo anche più volte al giorno
Pulizia della zona del crochet	giornaliera, in caso di esercizio continuo anche più volte al giorno
Controllo livello dell'olio	giornaliero, prima della messa in funzione
Lubrificazione con grasso delle ruote coniche	una volta all'anno
Pulizia del filtro dell'aria	quando necessario

Gli intervalli di manutenzione si riferiscono ad un tempo di funzionamento della macchina medio in esercizio ad un turno. In caso di tempi macchina maggiori, si consigliano intervalli di manutenzione inferiori.

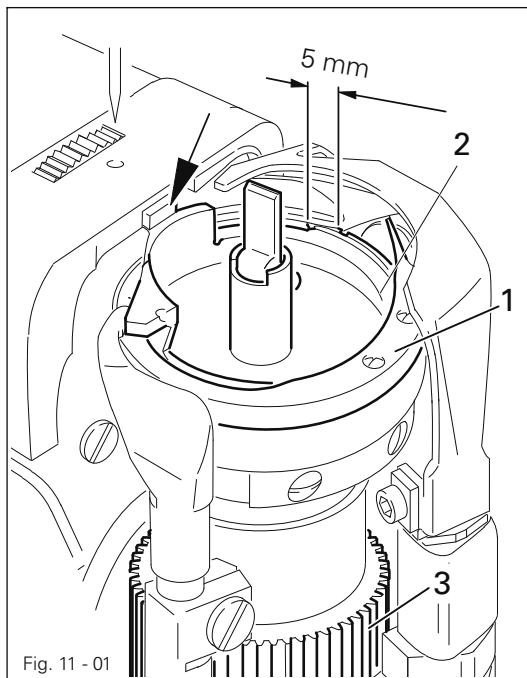
11.02 Pulizia

Il ciclo di pulizia necessario per una macchina dipende dai seguenti fattori:

- Esercizio a uno o più turni
- Accumulo di polvere dai vari tessuti

Pertanto, è possibile determinare istruzioni di pulizia appropriate soltanto su base individuale per ciascuna macchina.

Per qualsiasi operazione di pulizia della macchina, spegnere l'interruttore generale o staccare la spina dalla presa di corrente elettrica! Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

Fig. 11 - 01

- Portare la barra d'ago al punto più alto.
- Aprire il coperchio della colonna ed estrarre la parte superiore della capsula della spolina insieme alla spolina.
- Svitare la staffa del crochet **1**.
- Ruotare il volantino fino a quando la punta della capsula inferiore **2** è inserita nella scanalatura del crochet per circa **5** mm.
- Estrarre la capsula inferiore **2**.
- Pulire la corsiera del crochet con petrolio.
- Nell'inserire la capsula inferiore **2** fare attenzione che la punta della capsula inferiore **2** sia inserita nella scanalatura della placca d'ago (vedi freccia).
- Avvitare la staffa del crochet **1**.
- Inserire la capsula della spolina con spolina e chiudere il coperchio della colonna.

Non azionare la macchina con la copertura del montante aperta!
Pericolo di lesioni causate dal crochet in rotazione!

11.03 Lubrificazione ad olio del crochet

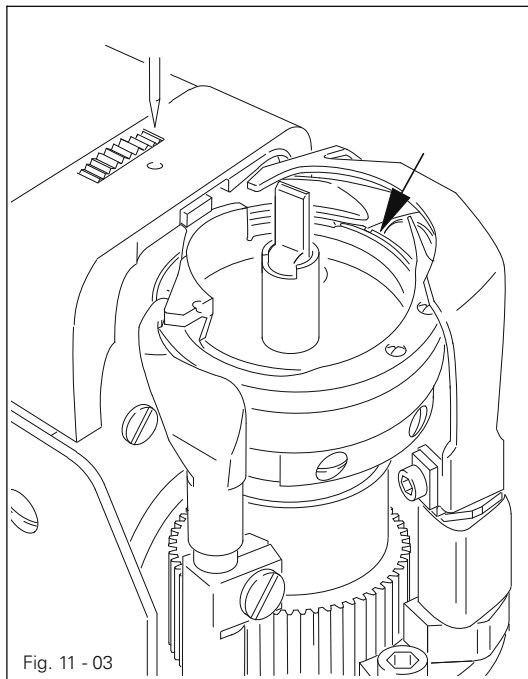
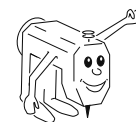



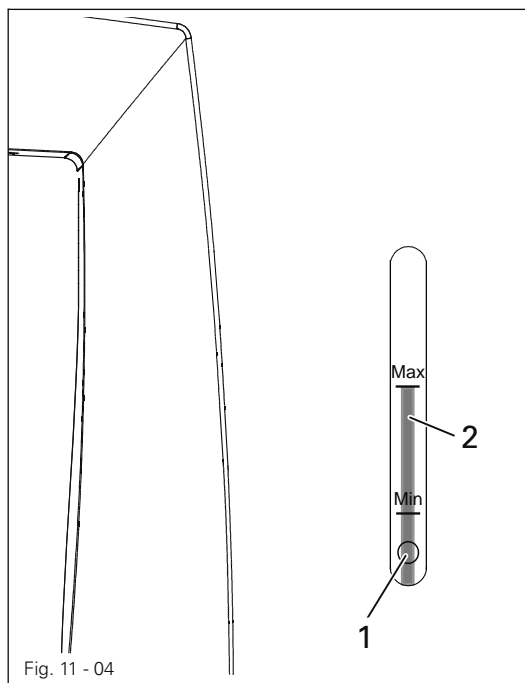
Fig. 11 - 03

Spegnere la macchina! Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

- Prima di mettere la prima volta in funzione la macchina e in caso di inattività prolungata, versare anche alcune gocce di olio nella corsiera del crochet (vedi freccia).

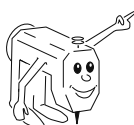
Utilizzare esclusivamente olio con viscosità **22,0 mm² /s** a **40 °C** e densità 0,865 **g/ cm³** a **15 °C**.

Consigliamo olio per macchine da cucire PFAFF N. d'ordine **280-1-120 144**

11.04 Controllo del livello dell'olio di crochet e parti della testa

Fig. 11 - 04

- Prima di mettere la prima volta in funzione la macchina, riempire l'olio nel serbatoio attraverso il foro **1** fino a quando l'indicatore del livello dell'olio **2** si troverà sulla tacca **MAX**".
- Controllare giornalmente il livello dell'olio prima di ogni messa in funzione!

È necessario che l'indicatore del livello dell'olio **2** non scenda mai al di sotto della tacca "**MIN**" e che non salga mai oltre la tacca "**MAX**".

- All'occorrenza, rabboccare l'olio attraverso il foro **1** del serbatoio.

Utilizzare esclusivamente olio con viscosità **22,0 mm²** /s a **40 °C** e densità 0,865 **g/ cm³** a **15 °C**.

Consigliamo olio per macchine da cucire PFAFF N. d'ordine **280-1-120 144**

11.05 Lubrificazione delle ruote coniche

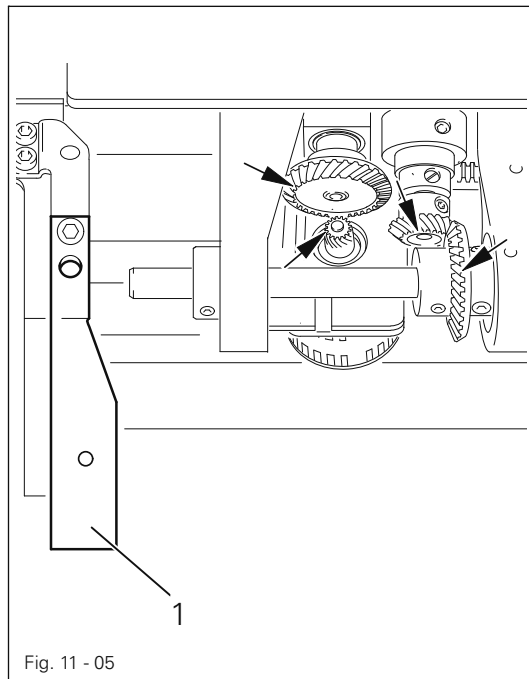
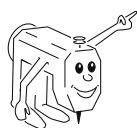



Fig. 11 - 05

Spegnere la macchina!
Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

- Una volta all’anno spalmare di grasso tutte le ruote coniche.
- Portare indietro la parte superiore della macchina, poggiandola sul suo supporto.
- Per raddrizzare la parte superiore della macchina, premere verso il lato posteriore il dispositivo antiribaltamento 1 e raddrizzare la parte superiore della macchina con entrambe le mani.

Raddrizzare la parte superiore della macchina con entrambe le mani! Pericolo di contusioni tra parte superiore della macchina e piano del tavolo!

Consigliamo grasso al sapone di sodio PFAFF con un punto di sgocciolamento di circa **150 °C**. N. ordine **280-1-120 243**.

11.06 Pulizia del filtro dell'aria

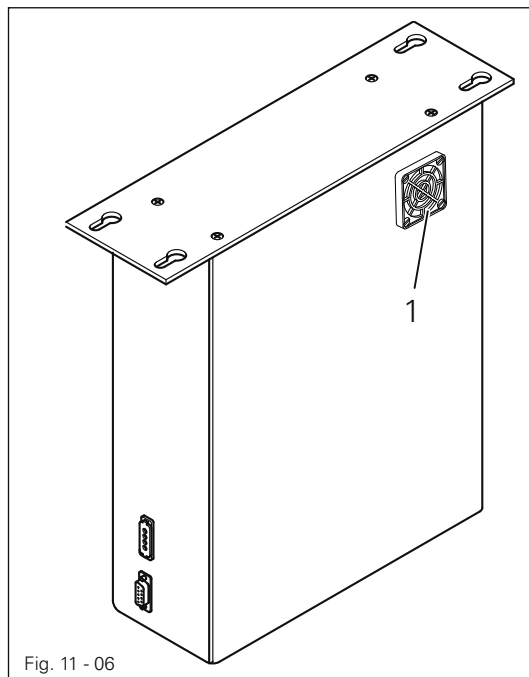



Fig. 11 - 06

- Rimuovere il coperchio **1**.
- Estrarre l'inserto del filtro e pulirlo con aria compressa.
- Inserire l'inserto del filtro pulito e rimettere il coperchio **1**.

12 Parti soggette a usura

La presente lista mostra le principali parti soggette a usura.
Il download della lista completa per l'intera macchina può essere effettuato alla pagina Internet **www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads**.
In alternativa al download è possibile ordinare l'Elenco delle parti in forma cartacea con il N. ordine **296-12-19 128.**

91-164 697-93/001 (Piedino a rullo, ø 35 mm, larghezza 4,0 mm, dentato)
12-305 174-15
11-130 284-15
11-130 284-15
11-108 093-25
11-174 082-15

91-263 430-91 A B
91-263 435-91 C
91-263 392-91
91-000 390-05
91-000 928-15
91-010 166-05
91-175 690-05
91-263 397-01
91-000 529-15 (3x)
91-263 428-05 A B
91-263 291-05 C
91-018 293-05
11-330 085-15
91-140 945-05
91-263 427-05
91-000 452-15 (2x)

Sistema 134 (2571 + 2591)
Sistema 134-35 (2574)

91-118 308-05